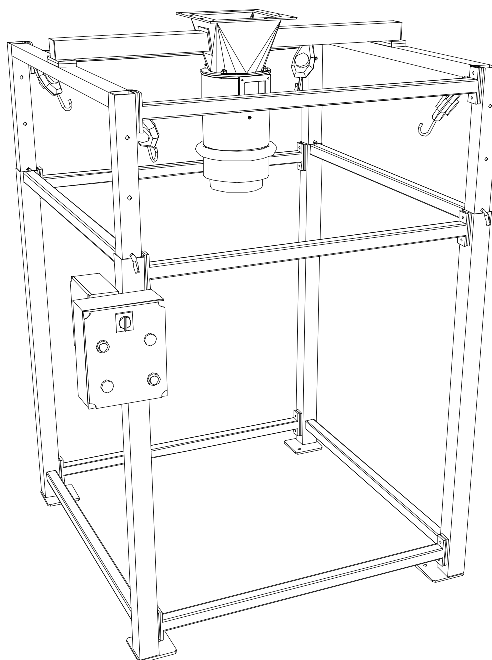






RBB

- **FLEXIBLE INTERMEDIATE BULK CONTAINER FILLING STATIONS**
- ***BIG-BAG BEFÜLLSTATIONEN***
- **CHARGEURS DE BIG BAGS**
- ***RIEMPI BIG BAG***

WA.20			CREATION DATE
ISSUE A4	CIRCULATION 100	DATE OF LATEST UPDATE 11.07	04 - 2000

Division of WAM

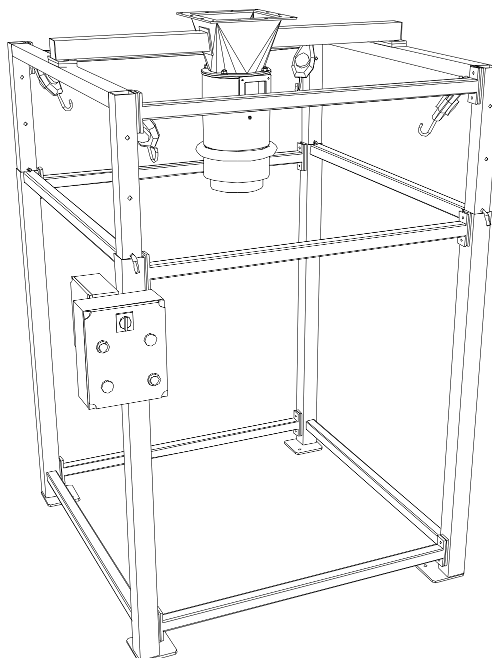


EXTRAC®

WAMGROUP®

1

TECHNICAL CATALOGUE



R B B

- **FLEXIBLE INTERMEDIATE BULK CONTAINER FILLING STATIONS**
  TECHNICAL CATALOGUE

- ***BIG-BAG BEFÜLLSTATIONEN***
  TECHNISCHER KATALOG

- **CHARGEURS DE BIG BAGS**
  CATALOGUE TECHNIQUE

- ***RIEMPI BIG BAG***
  CATALOGO TECNICO

CATALOGUE No. **WA.20 T.**			
ISSUE **A4**	CIRCULATION **100**	LATEST UPDATE **09.07**	

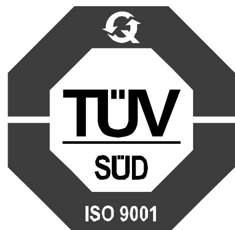


All the products described in this catalogue are manufactured according to **WAM® S.p.A. Quality System procedures.**
The Company's Quality System, certified in July 1994 according to International Standards **UNI EN ISO 9002-94** and extended to **UNI EN ISO 9001-2000** in October, 2002, ensures that the entire production process, starting from the processing of the order to the technical service after delivery, is carried out in a controlled manner that guarantees the quality standard of the product.

Alle in diesem Katalog beschriebenen Erzeugnisse werden in Konformität mit dem ***Qualitätssystem der WAM® S.p.A. hergestellt.***
Das im Juli 1994 zertifizierte Qualitätssystem entspricht der Norm ***UNI EN ISO 9002-94*** *(im Oktober 2002 auf* ***UNI EN ISO 9001-2000*** *erweitert) und gewährleistet dem Kunden eine strenge Qualitätskontrolle in jeder Phase des Produktionprozesses bis hin zum Kundendienst nach Auslieferung der Ware.*

Tous les produits décrits dans ce catalogue ont été réalisé selon les modalités opérationnelles définies **Système de Qualité de WAM® S.p.A.**
Le système de Qualité de l'entreprise, certifié au mois de juillet 1994 en conformité aux Normes Internationales **UNI EN ISO 9002-94** et successivement étendu à **UNI EN ISO 9001-2000** au mois de octobre 2002, est en mesure d'assurer que le procédé entier de production, à partir de la formulation de la commande jusqu'au service technique après la livraison, soit effectué de manière contrôlée et appropriée afin de garantir le standard de qualité du produit.

Tutti i prodotti descritti in questo catalogo sono stati realizzati secondo modalità operative definite ***Sistema Qualità di WAM® S.p.A.***
Il Sistema Qualità aziendale, certificato dal luglio 1994 in conformità alle Normative Internazionali ***UNI EN ISO 9002-94*** *e successivamente esteso alle Normative Internazionali* ***UNI EN ISO 9001-2000*** *nell'ottobre 2002, è in grado di assicurare che l'intero processo produttivo, dalla formulazione dell'ordine fino all'assistenza tecnica successiva alla consegna, venga effettuato in modo controllato ed adeguato a garantire lo standard qualitativo del prodotto.*



UNI EN ISO 9001-2000
Certified Company

1 TECHNICAL CATALOGUE / TECHNISCHER KATALOG

1 CATALOGUE TECHNIQUE / CATALOGO TECNICO

The FIBC fillers code RBB) are devices suitable for filling bags of different sizes and shapes.
They are made of shot-blasted and painted carbon steel; on request, they are supplied entirely in 304 st. st., or only for the parts in contact with the product to prevent their contamination. The possibility of adjustments offered by RBB, together with a complete range of accessories, makes this equipment suitable for use for any application in all industrial sectors and with different types of FIBCs.

MACHINE CODE
- RBB

MACHINE TYPE
- FIBC FILLER

USE
- Can be used for filling FIBCs of various sizes with products in powder or granular form.

ADVANTAGES
- Equipment which can be assembled according to requirements.
- The extendible frame makes it possible to fill FIBCs with up to 2000mm height.
- The inflatable gasket prevents product leakage during the filling of the FIBC, thereby ensuring safety for the operator.

Die Big-Bag Befüllstationen (Code RBB) sind Vorrichtungen, die sich zum Befüllen von Säcken von nach Formen und Abmessungen unterschiedlicher Typologien eignen.
Sie werden aus sandgestrahltem und lackiertem Stahl gefertigt. Auf Anfrage sind sie aber auch aus Edelstahl 1.4301 erhältlich, entweder komplett oder nur in den produktberührenden Teilen, um Verunreinigungen des Produkts zu vermeiden. Die von den RBB gebotenen Einstellmöglichkeiten und eine umfassende Zubehörausstattung sorgen dafür, dass diese Geräte für jede Anwendung in allen Industriezweigen geeignet sind für Big-Bags unterschiedlicher Art.

MASCHINENCODE
- RBB

MASCHINENTYPE
- BIG-BAG BEFÜLLSTATIONEN

FUNKTION
- Zum Füllen von Big-Bags unterschiedlicher Größen mit staub- oder granulatförmigem Inhalt.

VORTEILE
- Leicht und schnell montierbares Gerät.
- Das ausziehbare Gestell ermöglicht es, den Big-Bag mit Höhenmaßen bis zu 2000 mm zu befüllen.
- Das aufblasbare Dichtelement verhindert beim Befüllen des Big-Bags den Austritt von Produkt, was die Sicherheit des Bedienungspersonals gewährleistet.

Les chargeurs de BIG-BAG , (code RBB) sont des dispositifs adaptés aux chargements des sacs à différentes typologies de formes et de dimensions.
Ils sont réalisés en acier au carbone sablé et peint; sur demande, ils peuvent être réalisés en acier inox 304, soit entièrement, soit uniquement les parties en contact avec le produit pour éviter de le contaminer. La possibilité de réglage offerte par les RBB, associée à une ample gamme d'accessoires, rendent ces machines utilisables dans n'importe quelle application pour tous les secteurs industriels et avec différents types de BIG-BAG.

CODE MACHINE
- RBB

TYPE DE MACHINE
- CHARGEUR DE BIG BAGS

FONCTION D'UTILISATION
- Permet de remplir les BIG-BAG de différentes dimensions de produits en poudre ou granulaires.

AVANTAGES
- Machine composée suivant les exigences.
- Le châssis démontable et ajustable permet de remplir le BIG-BAG jusqu'à des hauteurs de 2000 mm.
- Le joint gonflable évite les pertes de produit pendant le remplissage du BIG-BAG en renforçant la sécurité des opérateurs.

I riempi BIG-BAG (codice RBB) sono dispositivi idonei a caricare sacchi di svariate tipologie per forme e dimensioni.
Sono realizzati in acciaio al carbonio sabbiato e verniciato; su richiesta, comunque, possono essere realizzati in AISI 304, sia interamente che solo nelle parti a contatto col prodotto per evitare contaminazioni dello stesso.
La possibilità di regolazione offerta dagli RBB, unite ad una completa gamma di accessori, rendono queste macchine utilizzabili per qualsiasi applicazione in tutti i settori industriali e con diverse tipologie di BIG-BAG.

CODICE MACCHINA
- RBB

TIPO MACCHINA
- RIEMPI BIG BAG

FUNZIONE D'USO
- Consente di riempire BIG-BAG di varie dimensioni con prodotti in polvere o granulari.

VANTAGGI
- Macchina componibile a seconda delle esigenze.
- Il telaio sfilabile permette di riempire BIG-BAG con altezze fino a 2000 mm.
- La guarnizione gongiabile evita fuoriuscite di prodotto durante il riempimento del BIG-BAg salvaguardando la sicurezza degli operatori.

The standard version of the FIBC filler comprises:
1 - Supporting frame
2 - Removable frame
3 - Filling head
4 - Command system (optional).

1 - SUPPORTING FRAME
- It supports the FIBC during the filling phase. It is made up of steel tubular elements to ensure sturdiness and solidity.

2 - REMOVABLE FRAME
- It is fitted into the supporting frame, and can be drawn out to adapt the entire frame to varying heights of FIBCs. The upper cross members are provided with four hooks to which four spring-loaded balancers are fitted, and are meant for stretching the FIBC.

3 - FILLING HEAD
- It is a pressurized device provided with an air chamber which holds the FIBC inlet spout open during filling. The air chamber can be inflated using a pushbutton. A breather vent on the side sucks in the air inside the FIBC during loading. To shut off product feed from the infeed line, a gate valve can be fitted on the head of filling inlet spout (VLC/VGI/ VLQ 250 - WAM®).

4 - CONTROL SYSTEM (OPTIONAL).
Includes all the controls necessary for plant operation:

- 1 electric control board
- 1 pneumatic board

Both the electric and pneumatic panel are fitted on the supporting frame.

Die BIG-BAG-Befüllstationen setzen sich in der Standardversion aus folgenden Bestandteilen zusammen:
1 - Stützrahmen
2 - Herausziehbarer Rahmen
3 - Füllkopf
4 - Steuerung (Option).

1 - STÜTZRAHMEN
- Hat die Funktion, den Big-Bag während des Befüllens zu tragen. Besteht aus Stahlrohren, die garantiert robust und solide sind.

2 - HERAUSZIEHBARER RAHMEN
- Wird in den Stützrahmen gesteckt und ermöglicht es durch Herausziehen, die ganze Struktur an die unterschiedlichen Höhenmaße der Big-Bags anzupassen. Die oberen Querträger sind mit vier Haken versehen, an denen ebensoviele Ausgleichsfedern befestigt sind, welche die Funktion haben, den Big-Bag zu spannen.

3 - FÜLLKOPF
- Eine unter Druck stehende Vorrichtung, die mit einer Luftkammer versehen ist, welche die Befüllöffnung des Big-Bag während der Befüllung abstützt. Das Aufblasen der Luftkammer wird über einen Druckknopf vorgenommen. Eine seitliche Entlüftungsöffnung saugt während der Befüllung Luft in das Innere des Big-Bag. Um den Pro-dukteinlauf zu partialisieren, kann auf dem Befüllkopf ein Flachschieber angebracht werden (VLC/ VGI/ VLQ 250 - WAM®).

4 - STEUERUNG (OPTION).
Enthält alle Bedienelemente, die für den Betrieb der Anlage erforderlich sind:
- 1 Schaltschrank
- 1 pneumatische Schalttafel

Beide Schaltschränke sind am Stützrahmen angebracht.

Le chargeur de BIG-BAG se compose, dans la version standard, de:
1 - Bâti de support
2 - Châssis repliable
3 - Tête de remplissage
4 - Système de commande (sur demande).

1 - BATI DE SUPPORT
- Sert à soutenir le big bag dans la phase de remplissage. Réalisé en tubulaire d'acier garantissant robustesse et solidité.

2 - CHASSIS REPLIABLE
- Inséré dans le bâti il permet, en le repliant, d'adapter toute la structure aux différentes hauteurs des big bag. Les traverses supérieures qui le composent sont munies de quatre crochets auxquels sont fixés les balanciers à ressort dont la fonction est de tension du BIG BAG.

3 - TETE DE REMPLISSAGE
- Dispositif pressurisé, doté d'une chambre d'air qui retient la bouche de chargement du big bag pendant le remplissage. Le gonflage de la chambre d'air est réalisé au moyen ou d' un bouton. Une bouche d'évent latérale aspire l'air à l'intérieur du big bag pendant le chargement. Pour étrangler l'entrée du produit provenant de la ligne d'alimentation il est possible d'appliquer à la bouche d'entrée de la tête de remplissage un vanne à guillotine (VLC/VGI/ VLQ 250 - WAM®).

4 - SYSTÈME DE COMMANDE (SUR DEMANDE)
Il comprend toutes les commandes nécessaires pour le fonctionnement de l' installation:
- N°1 armoire électrique
- N°1 armoire pneumatique

Les deux armoires, électrique et pneumatique, sont montées sur le bâti.

Il riempi BIG-BAG si compone, nella versione standard, di:
1 - Telaio di sostegno
2 - Telaio sfilabile
3 - Testata di riempimento
4 - Sistema di comando (a richiesta).

1 - TELAIO DI SOSTEGNO
- Ha la funzione di sostenere il big bag durante la fase di riempimento. E' realizzato con tubolari in acciaio che gli garantiscono robustezza e solidità.

2 - TELAIO SFILABILE
- Inserito all' interno del telaio di sostegno consente, sfilandolo, di adattare l' intera struttura alle differenti altezze dei big bag. Le traverse superiori che lo compongono sono provviste di quattro ganci ai quali vengono fissati altrettanti bilanciatori a molla, con la funzione di tensionare i BIG BAG.

3 - TESTATA DI RIEMPIMENTO
- E' un dispositivo pressurizzato, dotato di una camera d'aria che trattiene la bocca di carico del big bag durante la fase di riempimento. Il gonfiaggio della camera d'aria è effettuato per mezzo di un pulsante. Una bocca di sfiato laterale, aspira l'aria all'interno del big bag durante il caricamento. Per parzializzare l' ingresso del prodotto proveniente dalla linea di alimentazione è possibile applicare alla bocca d' ingresso della testata di riempimento una serranda a ghigliottina (VLC/ VGI/ VLQ 250 - WAM®).

4 - SISTEMA DI COMANDO (A RICHIESTA)
Comprende tutti i comandi necessari per il funzionamento dell' impianto:
- N°1 quadro elettrico
- N°1 quadro pneumatico

Ambedue i quadri, elettrico e pneumatico, sono applicati al telaio di sostegno.

The FIBC fillers (RBB) are designed and constructed for carrying out their function in compliance with the following limits of use:

Maximum operating temperature:
+40°C in continuous operation
Minimum operating temperature:
-20°C

Height of BIG-BAG:
- Max. 2000 mm

USE
- The FIBC filler is NOT designed for operating in potentially explosive atmospheres or with materials that could be hazardous by contact and/or inhalation, or else dangerous from a bacteriological or viral viewpoint.

If the machine has to cater for similar requirements, please contact the manufacturer.

Die Big-Bag-Befüllstationen (RBB) wurden entwickelt und konstruiert, um ihre Gebrauchsfunktion unter Berücksichtigung der folgenden Einsatzeinschränkungen zu erfüllen:

Maximale Betriebstemperatur:
+40°C bei Dauerbetrieb
Minimale Betriebstemperatur:
-20°C

Höhe der BIG-BAG:
- max. 2000 mm

ANGABEN ZUR ANWENDUNG
- Die BIG-BAG Befüllstation ist NICHT zum Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen oder zur Arbeit mit Materialien bestimmt, die bei Berührung und/oder beim Einatmen schädlich sind oder die unter bakteriologischen oder virologischen Gesichtspunkten gefährlich sind.

Wenn das Gerät unter solchen Bedingungen zum Einsatz kommen soll, unbedingt vorher mit dem Hersteller Kontakt aufnehmen.

Les chargeurs de BIG BAG (RBB) ont été conçus et projetés pour remplir leur fonction d'utilisation dans le respect des limites d'emploi suivantes :

Température maximum de travail :
+40°C en continu
Température minimum de travail :
-20°C

Hauteur des BIG-BAG:
max. 2000 mm

MODES D'EMPLOI
- Le Le chargeur de BIG-BAG N'A PAS été conçu pour travailler dans des atmosphères explosibles, ni avec des matières nocives au contact ou à l'inhalation, ou encore dangereuses du point de vue bactériologique et viral :

Quand la machine doit être utilisée dans ces conditions, il faut contacter le fabricant.

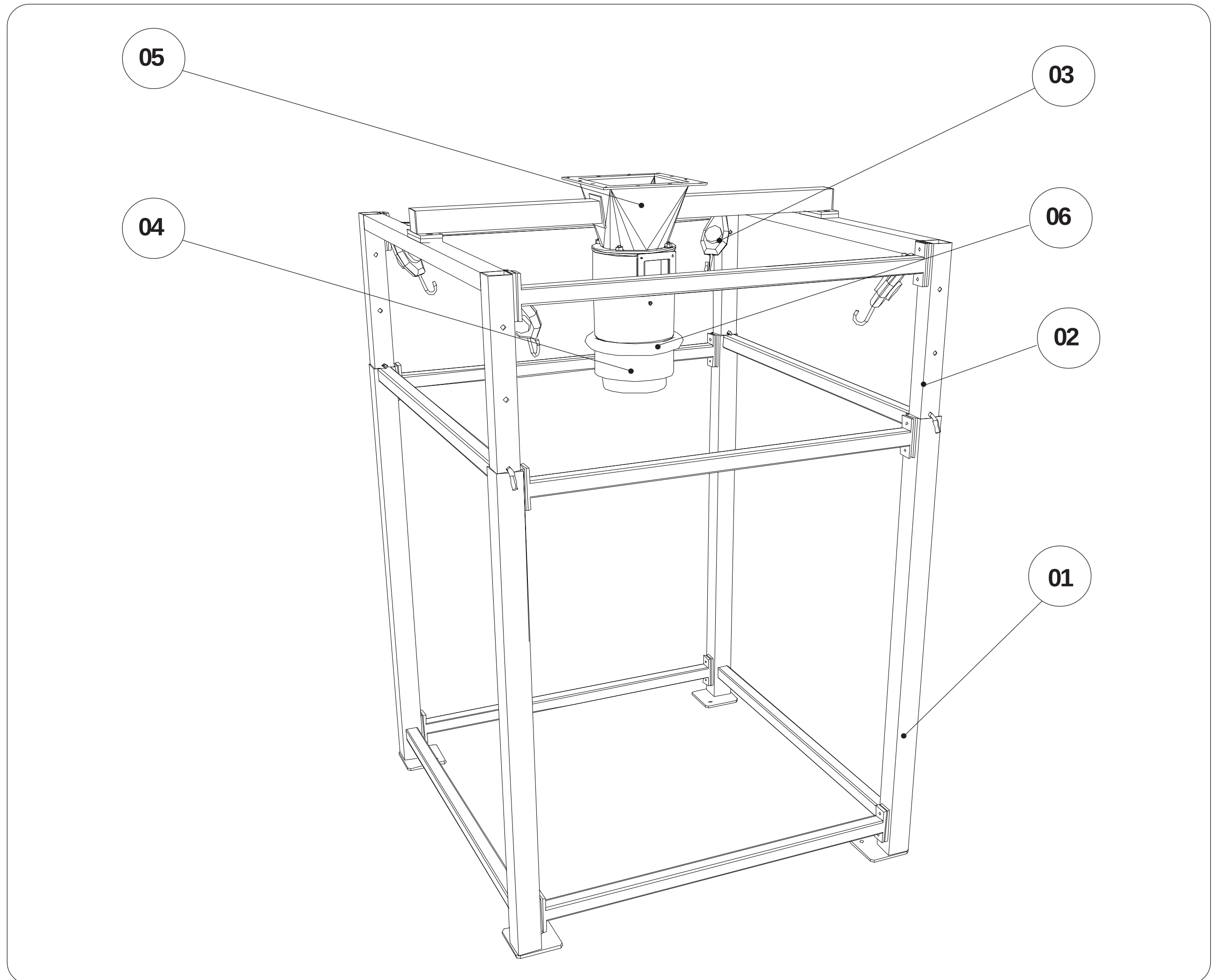
I riempi BIG-BAG (RBB) sono stati studiati e progettati per assolvere alla loro funzione d'uso nel rispetto dei seguenti limiti di impiego:

Temperatura massima di lavoro:
+40°C in continuo
Temperatura minima di lavoro:
-20°C

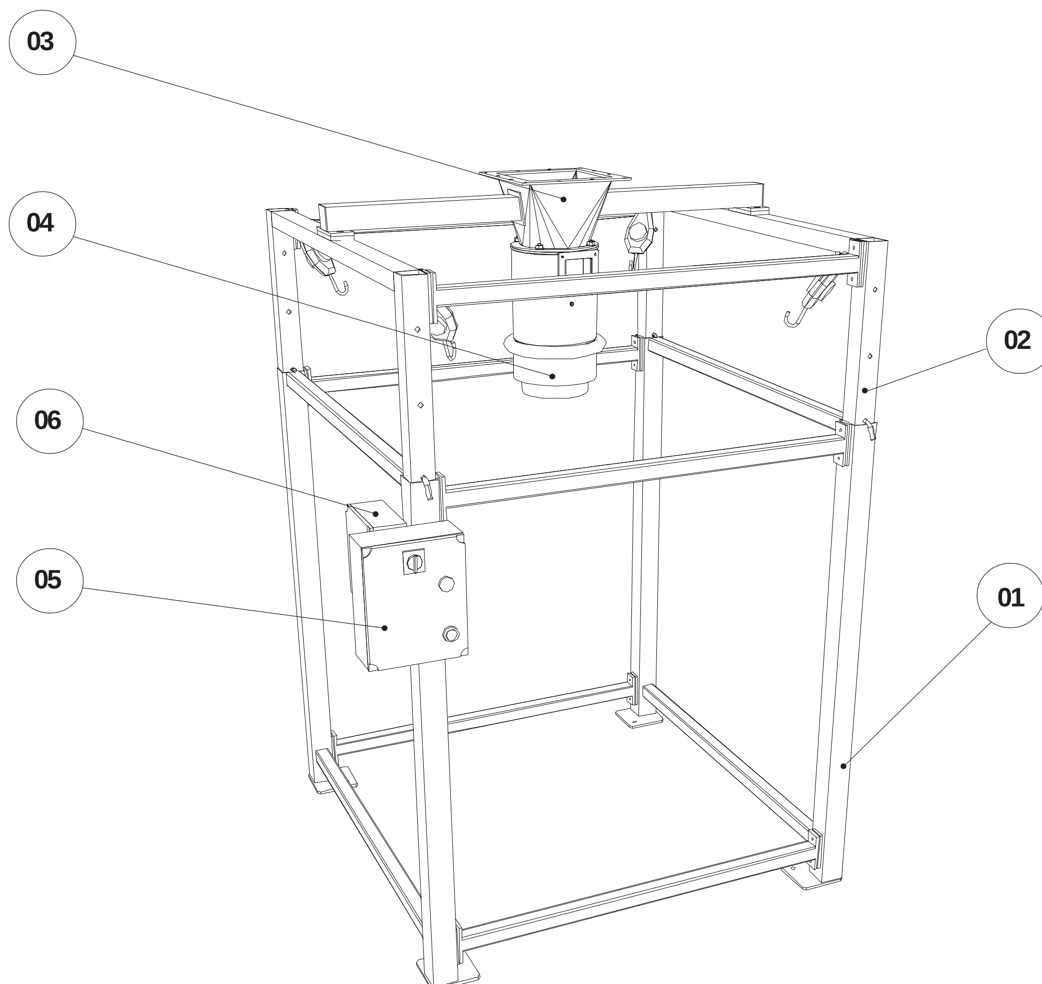
Altezza dei BIG-BAG:
max. 2000 mm

INDICAZIONI PER L'USO
- Il riempi BIG-BAG NON è stato progettato per operare in atmosfere potenzialmente esplosive o con materiali nocivi al contatto e/o inalazione, oppure pericolosi dal punto di vista batteriologico e virale.

Quando la macchina deve assolvere a queste esigenze è d'obbligo contattare il Costruttore.



ITEM POS.	DESCRIPTION - *BENENNUNG* DESIGNATION - *DESCRIZIONE*	MATERIAL - *WERKSTOFF* MATERIAU - *MATERIALE*	FINISHING - *FINISH* FINITION - *FINITURA*
01	Fixed frame - *Festes Gestell* - Châssis fixe - *Telaio fisso*	Carbon steel - *Normstahl* Acier au carbone - *Acciaio al carbonio*	RAL 7001
02	Removable frame - *Ausziehbares Gestell* Châssis démontable - *Telaio sfilabile*	Carbon steel - *Normstahl* Acier au carbone - *Acciaio al carbonio*	RAL 7001
03	Spring equalizer arms - *Ausgleichsfedern* Equilibreur à ressort - *Bilanciatori a molla*	Carbon steel - *Normstahl* Acier au carbone - *Acciaio al carbonio*	RAL 7001
04	Filling head - *Befüllkopf* Tête de remplissage - *Testata di riempimento*	Carbon steel - *Normstahl* Acier au carbone - *Acciaio al carbonio*	RAL 7001
05	Inlet spout - *Einlauf* Bouche de chargement - *Bocca di carico*	Carbon steel - *Normstahl* Acier au carbone - *Acciaio al carbonio*	RAL 7001
06	Inflatable gasket - *Aufblasbares Dichtelement* Joint gonflable - *Guarnizione gonfiabile*		black - *schwarze Farbe* couleur noir - *colore nero*



ITEM POS.	DESCRIPTION - *BENENNUNG* DESIGNATION - *DESCRIZIONE*	MATERIAL - *WERKSTOFF* MATERIAU - *MATERIALE*	FINISHING - *FINISH* FINITION - *FINITURA*
01	Fixed frame - *Festes Gestell* - Châssis fixe - *Telaio fisso*	AISI 304 - *Edelstahl 1.4301*	-
02	Removable frame - *Ausziehbares Gestell* Châssis démontable - *Telaio sfilabile*	AISI 304 - *Edelstahl 1.4301*	-
03	Filling head - *Befüllkopf* Tête de remplissage - *Testata di riempimento*	AISI 304 - *Edelstahl 1.4301*	-
04	Inlet spout - *Einlauf* Bouche de chargement - *Bocca di carico*	AISI 304 - *Edelstahl 1.4301*	-
05	Electric panel - *Elektrischer Schaltkasten* Tableau électrique - *Quadro elettrico*	-	-
06	Pneumatic panel - *Pneumatischer Schaltkasten* Tableau pneumatique - *Quadro pneumatico*	-	-
07	BIG-BAG inflation fan - *Ventilator Aufblasen BIG-BAG* Ventilateur gonflage BIG-BAG - *Ventilatore gonfiaggio BIG-BAG*	-	-

COMPLETE MACHINE ORDER CODE - *BESTELLCODES DER VOLLSTÄNDIGEN MASCHINE*
CODE DE COMMANDE MACHINE COMPLÈTE - CODICI DI ORDINAZIONE MACCHINA COMPLETA

RBB _ 4 _ 0 0

Materials - ***Werkstoffe*** - **Matériaux** - ***Materiale***

1= Fe
2 = 304L st. st. - *Edelstahl 1.4306* - Inox 304L - *Aisi 304L*
(parts in contact - *parti a contatto* - pièces en contact - *parti a contatto*)
4 = 304L st. st. - *Edelstahl 1.4306* - Inox 304L - *Aisi 304L*
(entirely - *ganz* - complètement - *completamente*)

Electro-pneumatic control - ***Elektropneumatischer Antrieb***
Commande elettropneumatique - ***Comando elettropneumatico***

N = Not included - *Ausgenommen* - Exclus - *Escluso*
S = Included - *Inbegriffen* - Inclus - *Compreso*

ORDER CODE FOR FILLING HEAD ONLY
BESTELLCODES NUR FÜR DEN BEFÜLLKOPF
CODE DE COMMANDE DE LA TÊTE DE REMPLISSAGE SEULEMENT
CODICI DI ORDINAZIONE DELLA SOLA TESTATA DI RIEMPIMENTO

RBB _ 4 N N 0 0

Materials - ***Werkstoffe*** - **Matériaux** - ***Materiale***

1= Fe
2 = 304L st. st. - *Edelstahl 1.4306* - Inox 304L - *Aisi 304L*

BIG BAG INFLATOR FAN (Accessory) - *VENTILATOR ZUM AUFBLASEN DES BIG BAG (Zubehör)*
VENTILATEUR GONFLAGE BIG BAG (Accessoire) - *VENTILATORE GONFIAGGIO BIG BAG (Accessorio)*

CODE: 2604PL 1405
220 V 50 Hz 0.18 kW

The term "finish" includes the sequence and the operations necessary for machining and finishing a material.
The finish provided for the internal and external surfaces is classified as:

4 (ACCURATE)

Mit Finish wird die Abfolge der Arbeitsgänge beschrieben, welche erforderlich sind, um das Produkt zu bearbeiten und fertigzustellen.
Das Finish für außen und innen liegende Oberflächen ebtspricht der Kategorie:
4 (HOCHWERTIG)

Par le terme "finition" on entend la séquence et les opérations nécessaires pour travailler et finir un matériau.
La finition prévue pour les surfaces internes et externes est classée:

4 (SOIGNEE)

Con il termine "finitura" si intende la sequenza e le operazioni necessarie per lavorare e finire un materiale.
La finitura prevista per le superfici interne ed esterne è classificata:

4 (ACCURATA)

"4" FINISH (ACCURATE) - *FINISH "4"(HOCHWERTIG)* - FINITION "4" (SOIGNEE) - *FINITURA "4"(ACCURATA)*

MATERIALS	*WERKSTOFFE*	MATERIAUX	*MATERIALI*
Sheets	*Bleche*	Tôles	*Lamiere*

OPERATIONS	*BEARBEITUNGEN*	TRAVAUX	*LAVORAZIONI*
Plasma cutting	*Plasmaschneiden*	Découpe au plasma	*Taglio al plasma*
Welding	*Schweißen*	Soudure	*Saldatura*
Grinding	*Schleifen*	Meulage	*Molatura*
Deburring	*Entgraten*	Ebavurage	*Sbavatura*
Painting	*Lackieren*	Peinture	*Verniciatura*

PROCESSING	FEATURES	NOTES
Pickled sheets	From normal storage	
Plasma/Laser cutting	Normal procedure	Carefully checking linearity and precision
Deburring	For cuts, made with shears, and for drilled holes	
Welding	Normal procedure: continuous MIG type wire welding inside cavities and in visibly excessive corners.	Carefully checking linearity and cleaning welding scales
Grinding	Grinding the internal weld seams (in contact with the product) using a cutting disc and/or lamellar tool (GRAIN 60)	
Painting	Normal procedure (See standard NI.UP.001)	See "Internal and external treatment".

BEARBEITUNG	*EIGENSCHAFTEN*	*ANMERKUNGEN*
Entzundertes Blech	*Normale Lagerung*	
Plasma-/Laserschnitt	*Normale Ausführung*	*Auf Geradlinigkeit und Präzision achten*
Entgraten	*An den Schnitten, die mit der Blechschere ausgeführt werden, und in den Bohrlöchern*	
Schweißen	*Normale Ausführung, MIG-Nahtschweißung innerhalb von Hohlräumen und in gut sichtbaren Ecken*	*Auf Geradlinigkeit achten und anschließend Schweißreste entfernen*
Schleifen	*Schleifen der internen Schweißnähte (bei Kontakt mit Produkt) mit Schleifscheibe oder Fächerschleifscheibe (KORN 60)*	
Anstreichen	*Normale Ausführung (siehe Norm NI.UP.011)*	*Siehe "Innen- Außenbehandlungen"*

OPERATION	CARACTERISTIQUES	REMARQUES
Tôles décapées	Emmagasinage ordinaire	
Découpe au plasma / Laser	Exécution normale	En soignant la linéarité et la précision
Ebavurage	Des coupes réalisées à la cisaille et dans les trous réalisés à la perceuse.	
Soudage	Exécution normale, soudage à fil type MIG en continu à l'intérieur des cavités et dans les angles visiblement excessifs.	En soignant linéarité nettoyage successif scories de soudure.
Meulage	Meulage des cordons internes de soudure (en contact avec le produit) avec un disque de coupe ou un outil lamellaire (GRAIN 60).	
Peinture	Exécution normale (Cf. norme NI.UP.011).	Cf. "Traitements intérieurs et extérieurs".

LAVORAZIONE	*CARATTERISTICHE*	*NOTE*
Lamiere decappate	*Di normale immagazzinamento*	
Taglio al plasma / Laser	*Di normale esecuzione*	*Curandone linearità e precisione*
Sbavatura	*Nei tagli, effettuati a cesoia, e nei fori da trapano.*	
Saldatura	*Di normale esecuzione; saldature a filo tipo MIG in continuo all' interno delle cavità e negli angoli visibilmente eccessivi.*	*Curandone linearità e successiva pulizia di scorie di saldatura.*
Molatura	*Molatura dei cordoni di saldatura interni (a contatto col prodotto) mediante disco da taglio e/o con utensile lamellare (GRANA 60).*	
Verniciatura	*Di normale esecuzione (Vedi norma NI.UP.011).*	*Vedi "Trattamenti interni ed esterni"*

TREATMENT OF FILLING HEAD INSIDE AND OUTSIDE SURFACES
OBERFLÄCHENBEHANDLUNG INNEN UND AUSSEN FÜR BEFÜLLKOPF
TRAITEMENTS SUPERFICIES INTERIEURES ET EXTERIEURES POUR TÊTE DE REMPLISSAGE
TRATTAMENTO SUPERFICI INTERNE ED ESTERNE TESTATA DI RIEMPIMENTO

STANDARD

4	1	0	3	I

	Finishing	*Finish*	Finition	*Finitura*
4	ACCURATE	*HOCHWERTIG*	SOIGNEE	*ACCURATA*

INTERNAL - *INNEN* - INTERIEUR - *INTERNO*

	Ra	Treatment	*Behandlung*	Traitement	*Trattamento*
1	40 µm	SA 2,5 + 1 primer coat	*SA 2,5 +* *1 x Grund*	SA 2,5 + 1 antirouille	*SA 2,5 +* *1 mano antirug.*

	Paint colour	*Farbton Anstrich*	Tonalité	*Tonalità*
0	NONE	*OHNE*	AUCUNE	*NESSUNA*

EXTERNAL - *AUSSEN* - EXTERIEUR - *ESTERNO*

	Ra	Treatment	*Behandlung*	Traitement	*Trattamento*
3	80 µm	1 primer + 1 paint coat	*1 x Grund* *+ 1 x Deck*	1 antirouille + 1 peinture	*1 mano antiruggine* *+ 1 mano finire*

	Paint colour	*Farbton Anstrich*	Tonalité	*Tonalità*
I	RAL 7001	*RAL 7001*	RAL 7001	*RAL 7001*

REMARKS / *BEMERKUNGEN* / NOTES / *NOTE* :
Ra = THICKNESS IN MICRON (tolerance ± 10 µm)
Ra *= STÄRKE IN MIKROMETERN (Toleranz ± 10 µm)*
Ra = EPAISSEUR EN MICRONS (tolérance ± 10 µm)
Ra *= SPESSORE IN MICRON (tolleranza ± 10 µm)*

FRAME OUTSIDE SURFACE TREATMENT: POWDER-COATED (RAL 7001) RA: 80 µm
BEHANDLUNG DER AUSSENFLÄCHEN DES GESTELLS: STAUBBESCHICHTET (RAL 7001) RA: 80 µm
TRAITEMENT SURFACES EXTERIEURES CHÂSSIS POUDRE (RAL 7001) RA: 80 µm
TRATTAMENTO SUPERFICI ESTERNE TELAIO: POLVERE (RAL 7001) RA: 80 µm

The term "finish" includes the sequence and the operations necessary for machining and finishing a material.
The finish provided for the internal and external surfaces is classified as:

4 (ACCURATE)

Mit Finish wird die Abfolge der Arbeitsgänge beschrieben, welche erforderlich sind, um das Produkt zu bearbeiten und fertigzustellen.
Das Finish für außen und innen liegende Oberflächen ebtspricht der Kategorie:

4 (HOCHWERTIG)

Par le terme "finition" on entend la séquence et les opérations nécessaires pour travailler et finir un matériau.
La finition prévue pour les surfaces internes et externes est classée:

4 (SOIGNEE)

Con il termine "finitura" si intende la sequenza e le operazioni necessarie per lavorare e finire un materiale.
La finitura prevista per le superfici interne ed esterne è classificata:

4 (ACCURATA)

"4" FINISH (ACCURATE) - *FINISH "4"(HOCHWERTIG)* - FINITION "4" (SOIGNEE) - *FINITURA "4"(ACCURATA)*

MATERIALS	*WERKSTOFFE*	MATERIAUX	*MATERIALI*
Plates	*Bleche*	Tôles	*Lamiere*

PROCESSING	*BEARBEITUNGEN*	TRAVAUX	*LAVORAZIONI*
Plasma cutting	*Plasmaschneiden*	Découpage au plasma	*Taglio al plasma*
Welding	*Schweißen*	Soudure	*Saldatura*
Grinding	*Schleifen*	Meulage	*Molatura*
Deburring	*Entgraten*	Ebavurage	*Sbavatura*
Painting	*Lackieren*	Peinture	*Verniciatura*

PROCESSING	CHARACTERISTICS	REMARKS
Plate finish 2B as purchased	From stock	Finishing "B" consists of: Cold rolling, thermal treatment, pickling, successive rolling (skinpass).
Laser cutting	Standard procedure	To be linear and precise
Welding	Continuous MIG-type with wire on all edges	Linear and precise followed by slag removal
Deburring	Shear cuts and drilled holes	Rounded through grinding or sanding of sharp edges
Silking	Internal and external surfaces (grain see "Internal and external surface treatment")	Neither ruffles, nor projections must be visible; special care for continuity

BEARBEITUNG	*MERKMALE*	*BEMERKUNGEN*
Kaufbleche 2B-Finish	*Lagerware*	*Finish "B" bedeutet: Kalt gewalzt, thermisch behandelt, gebeizt, nochmals gewalzt (skin-pass).*
Laserschneiden	*Normale Ausführung*	*Linientreu und präzise*
Schweißen	*Kontinuierlich im MIG-Verfahren mit Schweißdraht auf allen Seiten*	*Linear ausgeführt, danach Säuberung von Schlackeresten*
Entgraten	*Von Scherschnitten und Bohrlöchern*	*Abgerundet durch Schleifen von scharfen Ecken*
Satinieren	*Innen- und Außenflächen (Korn siehe "Oberflächenbehandlung innen und außen")*	*Es dürfen weder Wellungen, noch Auskragungen sichtbar sein Kontinuität in der Bearbeitung*

TRAVAIL	CARACTERISTIQUES	NOTES
Tôles finition 2B d'achat	D'emmagasinage normal	Finition "B" signifie: Laminage à froid, traitement thermique, décapage, laminage successif (skin-pass).
Découpage au laser	D'exécution normale	En soignant linéarité et précision
Soudure	En continu, sur tous lesbords, type avec fil animé.	En soignant linéarité nettoyage successif scories de soudure.
Barbure	Dans les coupes effectuées à cisaille, et dans les trous de drille.	Arrondissagesi par meulage ou sablage des arêtes aiguës.
Satinage	Satinage des superficies intérieures et extérieures (grain cf. «Traitements intérieurs et extérieurs»)	Pas de franges et de surplombs. Soin extrême dans la création de continuité.

LAVORAZIONE	*CARATTERISTICHE*	*NOTE*
Lamiere finiture 2B d'acqusto	*Di normale immagazzinamento*	*Finitura "B" consiste: Laminazione a freddo, trattamento termico, decappaggio, successiva laminazione (skin-pass).*
Taglio al Laser	*Di normale esecuzione*	*Curandone linearità e precisione*
Saldatura	*In continuo, su tutti i lembi, tipo MIG con filo animato.*	*Curandone linearità e successiva pulizia di scorie di saldatura.*
Sbavatura	*Nei tagli, effettuati a cesoia, e nei fori da trapano.*	*Arrotondamenti tramite molatura o carteggiatura degli spigoli vivi.*
Satinatura	*Satinatura superfici interne ed esterne GRANA (vedi "Trattamenti interni ed esterni")*	*Non si devono riscontrare incres-pature e sporgenze. Estrema cura nel creare continuità*

TREATMENT OF FILLING HEAD INSIDE AND OUTSIDE SURFACES
OBERFLÄCHENBEHANDLUNG INNEN UND AUSSEN FÜR BEFÜLLKOPF
TRAITEMENTS SUPERFICIES INTERIEURES ET EXTERIEURES POUR TÊTE DE REMPLISSAGE
TRATTAMENTO SUPERFICI INTERNE ED ESTERNE TESTATA DI RIEMPIMENTO

STANDARD

A	D	0	_	_

	Finishing	*Finish*	Finition	*Finitura*
A	ACCURATE	*HOCHWERTIG*	SOIGNEE	*ACCURATA*

INTERNAL - *INNEN* - INTERIEUR - *INTERNO*

	Ra	Treatment	*Behandlung*	Traitement	*Trattamento*
D		Silking SA 80	*Satinieren* *SA 80*	Satinage SA 80	*Satinatura* *SA 80*

	Paint colour	*Farbton Anstrich*	Tonalité	*Tonalità*
0	None	*Keiner*	Aucune	*Nessuna*

EXTERNAL - *AUSSEN* - EXTERIEUR - *ESTERNO*

	Ra	Treatment	*Behandlung*	Traitement	*Trattamento*
3	80 µm	1 primer + 1 paint coat (versions with parts in contact made of AISI - *Version mit Kontaktteilen aus Edelstahl)* (version pièces en contact AISI - *versione parti a contatto AISI)*	*1 x Grund* *+ 1 x Deck*	1 antirouille + 1 peinture	*1 mano antirug.* *+ 1 mano finire*
D		Silking SA 80 (version entirely made of AISI - *Version ganz aus Edelstahl* (version complètement AISI - *Versione completamente in AISI)*	*Satinieren* *SA 80*	Satinage SA 80	*Satinatura* *SA 80*

	Paint colour	*Farbton Anstrich*	Tonalité	*Tonalità*
I	RAL 7001 (versions with parts in contact made of AISI - *Version mit Kontaktteilen aus Edelstahl)* (version pièces en contact AISI - *versione parti a contatto AISI)*	*RAL 7001*	RAL 7001	*RAL 7001*
0	None (version entirely made of AISI - *Version ganz aus Edelstahl* (version complètement AISI - *Versione completamente in AISI)*	*Keiner*	Aucune	*Nessuna*

REMARKS / *BEMERKUNGEN* / NOTES / *NOTE* :

Ra = THICKNESS IN MICRON (tolerance ± 10 µm) - ***Ra*** *= STÄRKE IN MIKROMETERN (Toleranz ± 10 µm)*

Ra = EPAISSEUR EN MICRONS (tolérance ± 10 µm) - ***Ra*** *= SPESSORE IN MICRON (tolleranza ± 10 µm)*

VERSION WITH PARTS IN CONTACT MADE OF AISI - *VERSION MIT KONTAKTTEILEN AUS eDELSTAHL*
VERSION PIÈCES A CONTACT EN AISI - *VERSIONE PARTI A CONTATTO IN AISI*

FRAME OUTER SURFACE TREATMENT: POWDER (RAL 7001) RA: 80 µm
BEHANDLUNG DER AUSSENFLÄCHEN DER GESTELLS: STAUB (RAL 7001) RA: 80 µm
TRAITEMENT SUPERFICIEL EXTÉRIEUR CHASSIS: POUDRE (RAL 7001) RA: 80 µm
TRATTAMENTO SUPERFICI ESTERNE TELAIO: POLVERE (RAL 7001) RA: 80 µm

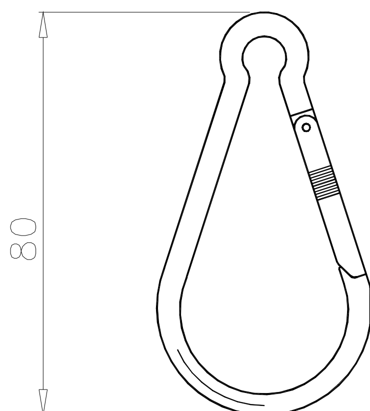
VERSION MADE ENTIRELY OF AISI - *VERSION GANZ AUS EDELSTAHL*
VERSION COMPLETEMENT EN AISI - *VERSIONE COMPLETAMENTE IN AISI*

FRAME: Microshot-peened - *GESTELL: feinkugelgestrahlt*
CHÂSSIS: Microbillage - *TELAIO: Micropallinato*

FILLING HEAD MATERIAL ***WERKSTOFF FÜLLKOPF*** **MATERIAU DE CONSTRUCT. TÊTE DE REMPLISSAGE** ***MATERIALE COSTRUZ. TESTATA DI RIEMPIMENTO***	**INTERNAL FITTINGS** ***ANSCHLUSSTEILE INNEN*** **RACCORD INTERIEUR** ***RACCORDERIA INTERNA***	**EXTERNAL NUTS AND BOLTS** ***SCHRAUBTEILE AUSSEN*** **BOULONNEIRE EXTERIEUR** ***BULLONERIA ESTERNA***
Fe (*St*)	Chrome-plated - *Verchromt* Chromée - *Cromata*	Zinc-plated - *Kaltverzinkt* Galvanisée à froid - *Zincata a freddo*
Parts in contact with the product made of 304L -316L st. st. *Produktberührende Teile aus Edelstahl 1.4306-1.4404* Parties en contact avec le produit en AISI 304L *Parti a contatto prodotto in AISI 304L / AISI 316L*	304L St. St. - 316L St. St. *1.4306 / 1.4404* AISI 304L - AISI 316L (A2) *AISI 304L / AISI 316L*	Zinc-plated *Kaltverzinkt* Galvanisée à froid *Zincata a freddo*
Entirely AISI 304 L / AISI 316L *Ganz aus EDELSTAHL 1.4303 / EDELSTAHL 1.4404* Entièrement en AISI 304 L / AISI 316L *Completamente AISI 304L / AISI 316L*	304L St. St. - 316L St. St. *1.4306 / 1.4404* AISI 304L - AISI 316L (A2) *AISI 304L / AISI 316L*	304L St. St. - 316L St. St. *1.4306 / 1.4404* AISI 304L - AISI 316L (A2) *AISI 304L / AISI 316L*

FRAME MATERIAL - *WERKSTOFF RAHMEN* **MATÉRIAU DU CHÂSSIS - *MATERIALE TELAIO***	**EXTERNAL NUTS AND BOLTS - *SCHRAUBTEILE AUSSEN*** **BOULONNEIRE EXTERIEUR - *BULLONERIA ESTERNA***
Fe **(for versions made of Fe or parts in contact made of AISI)** ***(für Version in Fe oder Kontaktteile aus Edelstahl)*** **(pour version en Fe ou pièces en contact AISI)** ***(per versione in Fe o parti a contatto AISI)***	Zinc-plated - *Kaltverzinkt* Galvanisée à froid - *Zincata a freddo*
304L St. St. / 316L St. St. - *Edelstahl 1.4306 / 1.4404* **(for version made entirely of AISI)** ***(für Version ganz aus Edelstahl)*** **(pour version complètement en AISI)** ***(per versione completamente in AISI)***	304 St. St. / 316 St. St. *1.4306 / 1.4404* AISI 304L / AISI 316L (A2) *AISI 304L / AISI 316L*

SNAP HOOK FOR RELEASING FIBC
FEDERHAKEN ZUM ABTRENNEN DES BIG-BAG
CROCHET A RESSORT POUR LE DECROCHAGE DU BIG BAG
GANCIO A MOLLA PER STACCO BIGBAG

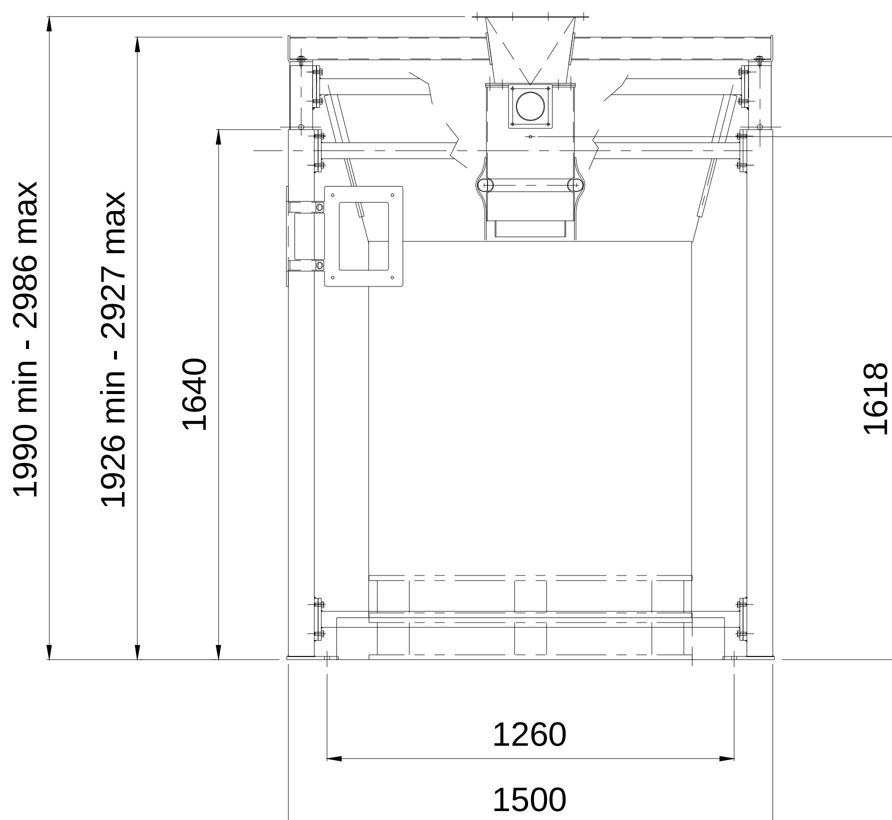


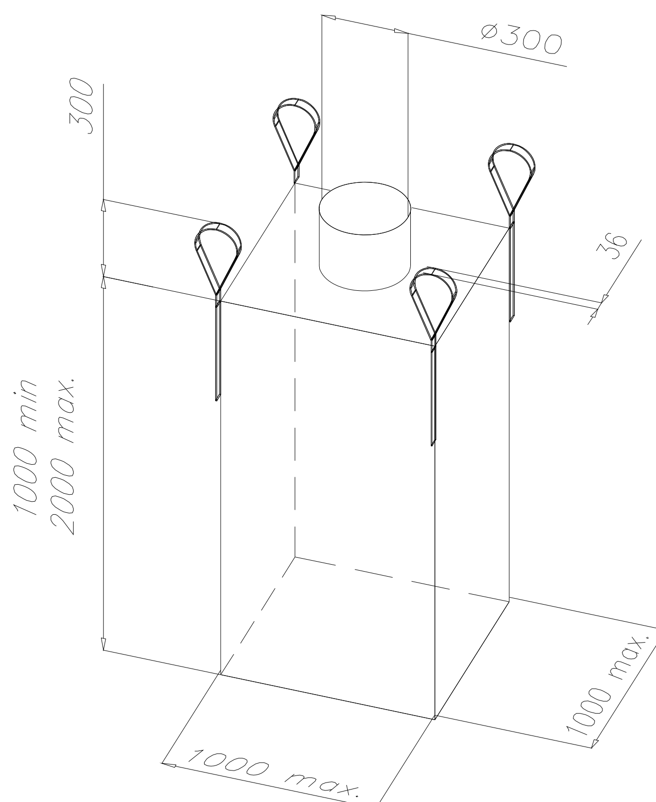
SPRING EQUALIZERS - *AUSGLEICHSFEDERN*
EQUILIBREURS A RESSORT - *BILANCIATORI A MOLLA*

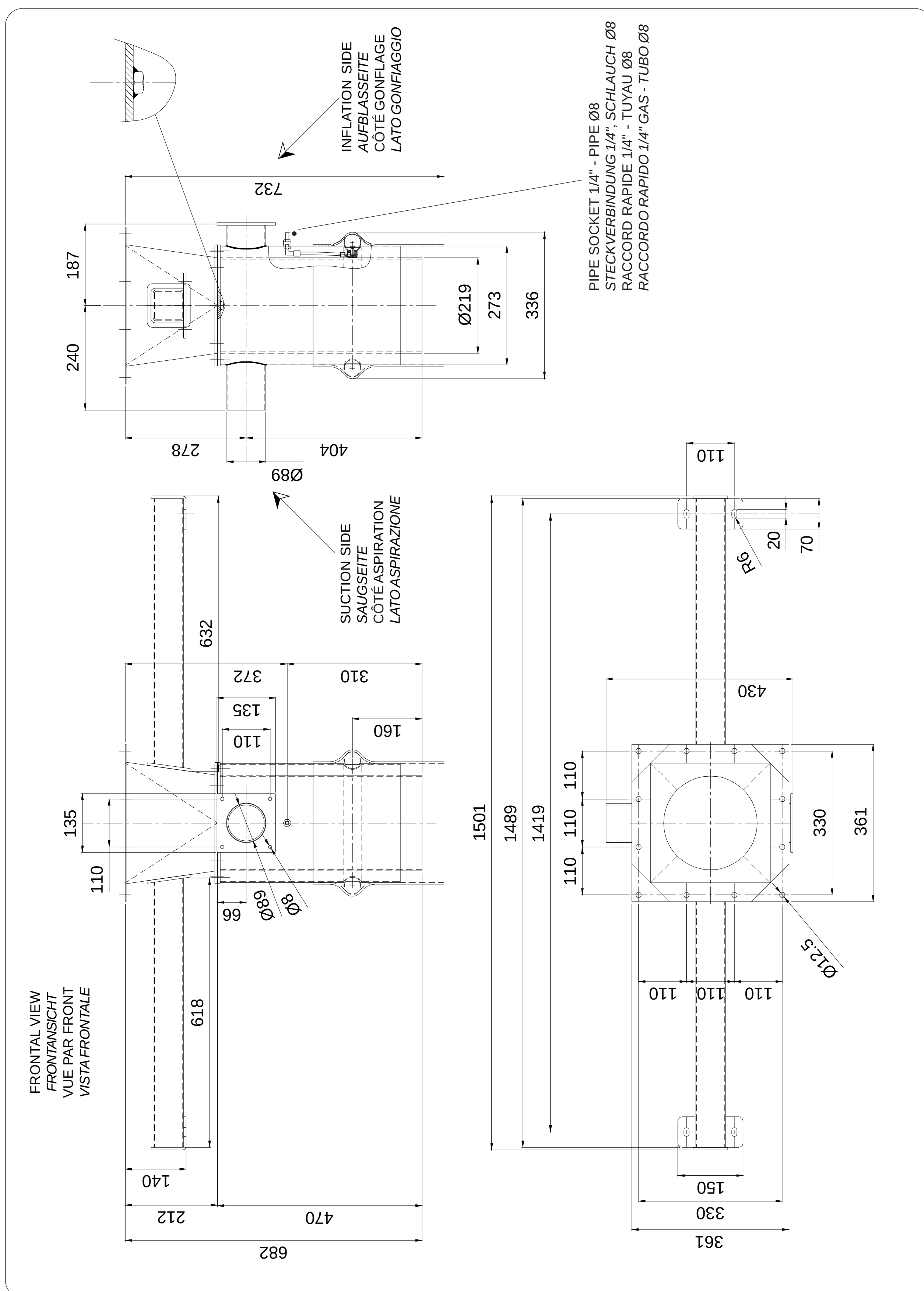


MODEL - *MODELL* **MODELE - *MODELLO***	**TYPE**	**CAPACITY - *TRAGVERMÖGEN*** **DEBIT - *PORTATA*** **kg**	**IDLE TRAVEL - *LEERHUB*** **COURSE FOLLE - *CORSA FOLLE*** **m**	**WEIGHT - *GEWICHT*** **POIDS - *PESO*** **kg**
FLEX-11	2	5 - 8.5	1.5	1.8

LIDE VALVE - WAM® VG/VLC/VLQ250 (OPTION)
FLACHSCHIEBER- WAM® VG/VLC/VLQ250 (OPTION)
VANNE A GUILLOTINE - WAM® VG/VLC/VLQ250 (SUR DEMANDE)
SERRANDA A GHIGLIOTTINA - WAM ® VG/VLC/ VLQ250 (A RICHIESTA)
SUCTION SIDE
SAUGSEITE
CÔTÉ ASPIRATION
LATO ASPIRAZIONE
361
50
FIBC INFLATOR APPL. (OPTION)
AUFBLASVORRICHTUNG (OPTION)
APPL. GONFLAGE BIG-BAG (SUR DEMANDE)
APPL. GONFIAGGIO BIG-BAG (A RICHIESTA)
SIRAFLEX SPRING-LOADED BALANCER
AUSGLEICHSFEDER SIRAFLEX
BALANCIER A RESSORT SIRAFLEX
BILANCIATORI A MOLLA SIRAFLEX
AIR CHAMBER INFLATION SIDE
AUFBLASSEITE LUFTKAMMER
CÔTÉ GONFLAGE CHAMBRE D'AIR
LATO GONFIAGGIO CAMERA D' ARIA
FIBC LOAD SIDE
EINFÜLLSEITE BIGBAG
CÔTÉ CHARGEMENT BIG BAG
LATO CARICO BIG BAG
130
150
130
1000
1500


1990 min - 2986 max
1926 min - 2927 max
1640
1618
1260
1500


Ø300
300
36
1000 min
2000 max.
1000 max.
1000 max.


INFLATION SIDE
AUFBLASSEITE
CÔTÉ GONFLAGE
LATO GONFIAGGIO
PIPE SOCKET 1/4" - PIPE Ø8
STECKVERBINDUNG 1/4", SCHLAUCH Ø8
RACCORD RAPIDE 1/4" - TUYAU Ø8
RACCORDO RAPIDO 1/4" GAS - TUBO Ø8
SUCTION SIDE
SAUGSEITE
CÔTÉ ASPIRATION
LATO ASPIRAZIONE
FRONTAL VIEW
FRONTANSICHT
VUE PAR FRONT
VISTA FRONTALE

10

100

1510

80 1340 80

5 5 5

1260

35 90 160

35 90 160

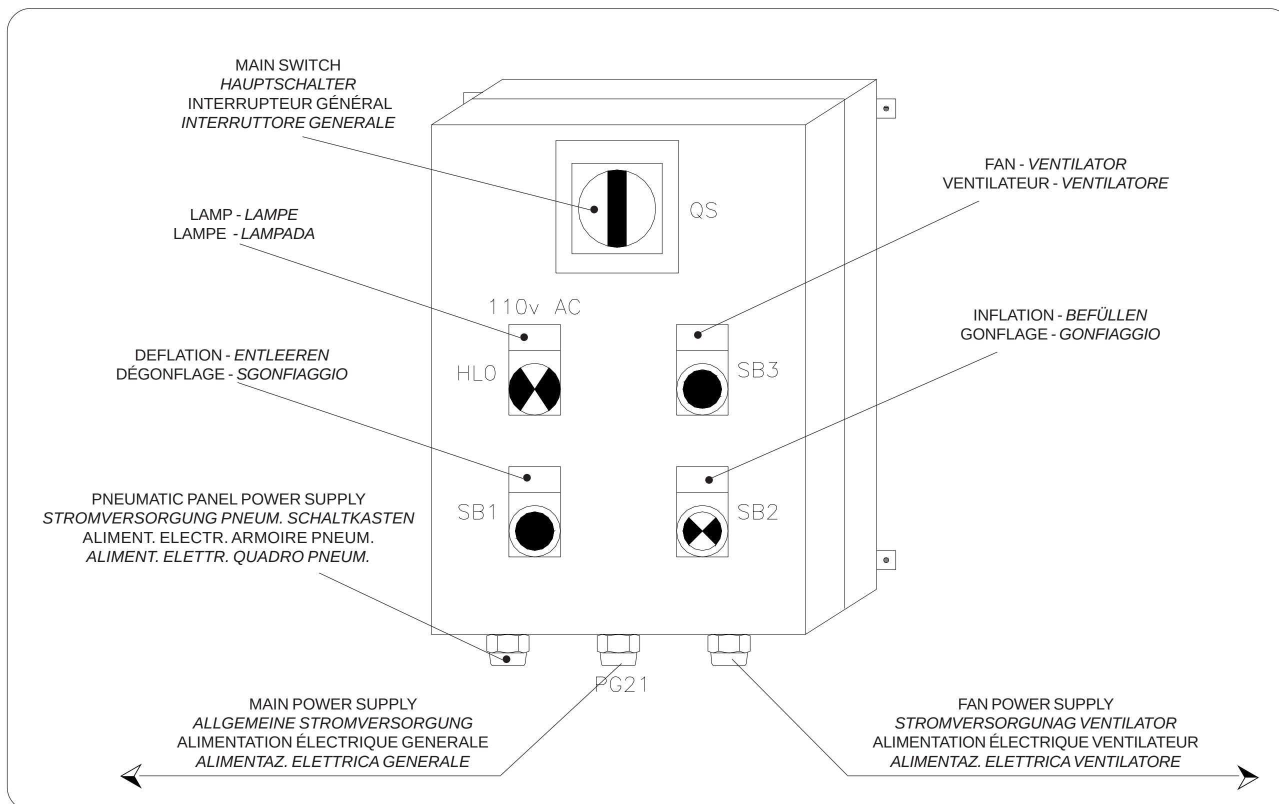
3 x Ø16.5 mm

1510 1340 1260

80 5 80 5

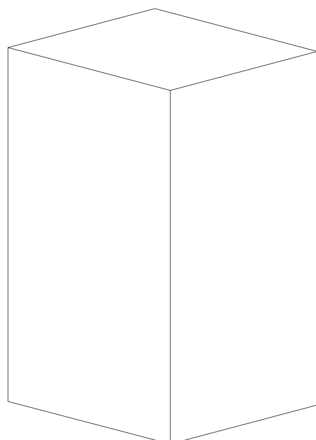
Ø16

ELECTRIC CONTROL PANEL - *ELEKTRISCHE STEUERUNG* - TABLEAU ELECTRIQUE - *QUADRO ELETTRICO*



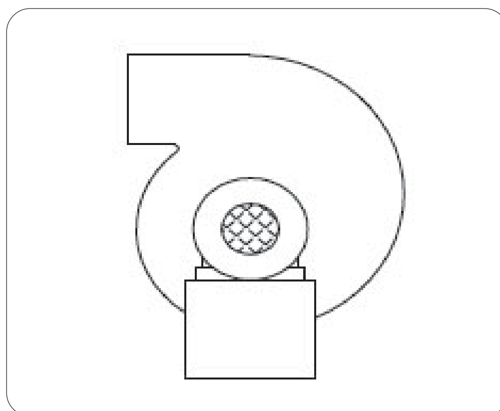
ITEM *POS.*	**CONTROL DESCRIPTION** - ***BESCHREIBUNG DER BEDIENELEMENTE*** **DESCRIPTION COMANDE** - ***DESCRIZIONE COMANDO***	**COLOUR** - ***FARBE*** **COULEUR** - ***COLORE***
QS	MAIN SWITCH - *HAUPTSCHALTER* INTERRUPTEUR GENERAL - *INTERRUTTORE GENERALE*	RED/YELLOW - *ROT/GELB* ROUGE/JAUNE - *ROSSO/GIALLO*
HLO	AUXILIARIES ACTIVATED LAMP - *LEUCHTE STEUERSTROM EINGESCHALTET* LAMPE AUXILIAIRES BRANCHÉS - *LAMPADA AUSILIARI INSERITI*	LUMINOUS WHITE - *WEISS* BLANC - *LUMINOSO BIANCO*
SB1	SEAL DEFLATION PUSHBUTTON - *TASTE ENTLEEREN DICHTMANSCHETTE* BOUTON DÉGONFLAGE JOINT - *PULSANTE SGONFIAGGIO GUARNIZIONE*	BLACK - *SCHWARZ* NOIR - *NERO*
SB2	SEAL INFLATION PUSHBUTTON - *TASTE DICHTMANSCHETTE AUFBLASEN* BOUTON GONFLAGE JOINT - *PULSANTE GONFIAGGIO GUARNIZIONE*	LUMINOUS WHITE - *WEISS* BLANC - *LUMINOSO BIANCO*
SB3	FAN PUSHBUTTON - *VENTILATOR-TASTE* BOUTON VENTILATEUR - *PULSANTE VENTILATORE*	BLACK - *SCHWARZ* NOIR - *NERO*

PNEUMATIC PANEL - *PNEUMATISCHE STEUERUNG* - ARMOIRE PNEUMATIQUE - *QUADRO PNEUMATICO*



INLET PRESSURE *EINGANGDRUCK* PRESSION D'ENTREE *PRESSIONE D' INGRESSO*	**6 bar**
OPERATING PRESSURE *BETRIEBSDRUCK* PRESSION DE SERVICE *PRESSIONE DI ESERCIZIO*	**0.7 bar MAX.**
AIR CONSUMPTION PER CYCLE *LUFTVERBRAUCH PRO ZYKLUS* CONSOMMATION D'AIR PAR CYCLE *CONSUMO D'ARIA PER CICLO*	**0.006 Nm³**

BIG-BAG INFLATION FAN - *VENTILATOR ZUM AUFBLASEN DES BIG-BAG* VENTILATEUR GONFLAGE BIG-BAG - *VENTILATORE DI GONFIAGGIO BIG-BAG*



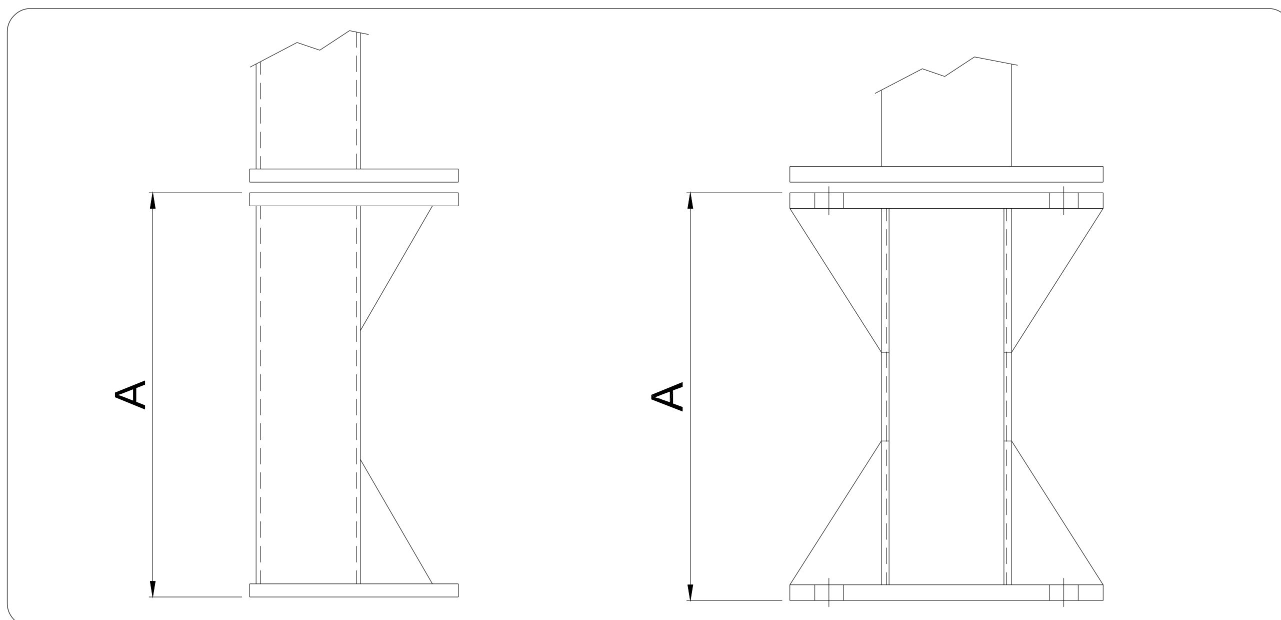
Code	MATERIAL - *WERKSTOFF* MATERIAU - *MATERIALE*	VOLTAGE - *SPANNUNG* TENSION - *TENSIONE*	FREQUENCY - FREQUENZ FRÉQUENCE - *FREQUENZA*	POWER - *LEISTUNG* PUISSANCE - *POTENZA*	Note
		V	Hz	kW	
2604PL1405	Fe	230	50	0.18	-
2604PL1400	Fe	230/400	50	0.18	-
2604PL1402	AISI 304	230	50	0.18	-
2604PL1403	Fe	230	50	0.18	Motore ADPE Eexd IIBT3

FILTER SLEEVE - *FILTERSCHLAUCH* - MANCHE FILTRANTE - *MANICA FILTRANTE*



Code	MATERIAL - *WERKSTOFF* - MATERIAU - *MATERIALE*
2099580ZA	FP type felt - *Filz Typ FP* - Feutre type FP - *Feltro tipo FP*

FEET EXTENSIONS - *FUSSVERLÄNGERUNGEN*
PIEDS DE REHAUSSE - *PIEDI DI RIALZO*



RBB125C - RBB125S	RBB150C - RBB125M - RBB150S	A mm
Code	**Code**	
KF_SBB12510	KF_SBB15010	100
KF_SBB12515	KF_SBB15015	150
KF_SBB12520	KF_SBB15020	200
KF_SBB12525	KF_SBB15025	250
KF_SBB12530	KF_SBB15030	300

NOTE:
The kit comprises four feet.

THE FOUNDATION PLAN REMAINS UNCHANGED

Materials available:
- Carbon steel
- AISI 304L

HINWEIS:
Der Bausatz besteht aus 4 Füßen.

DER FUNDAMENTPLAN BLEIBT UNVERÄNDERT

Lieferbare Werkstoffe:
- Normstahl
- Edelstahl 1.4307

REMARQUES :
Le kit est composé de 4 pieds

LE PLAN D'ANCRAGE EST LE MÊME

Matériaux disponibles :
- Acier au carbone
- AISI 304L

NOTE:
Il kit è composto da n°4 piedi

LA PIANTA DI FISSAGGIO RIMANE INVARIATA

Materiali disponibili:
- Acciaio al carbonio
- AISI 304L

NOISE

The noise level values, expressed in dB(A) are obtained by readings made in a free field, at maximum performance, at four cardinal points at a distance of 1.5 metres from the machine.

The values measured are:

75 dB(A) max.

The user may obtain values different from those indicated depending on the location.

Avoid positioning the machine in corners, close to walls, or on cased metal structures.

BETRIEBSGERÄUSCHE

Die Werte der Betriebsgeräusche, die in dB(A) ausgedrückt sind, erhält man durch das Messen im freien Feld, bei höchster Leistung, in den vier Himmelsrichtungen in 1,5 Metern Abstand vom Ventilator.

Die Meßwerte betragen

max. 75 dB(A)

Der Betrieber kann auch abweichende Werte messen, da die Messung von den Umgebungsverhältnissen abhängt.

Es ist zu vermeiden, die Maschine in Ecken, in der Nähe von Mauern oder auf Metallgehäusen aufzustellen.

BRUYANCE

Les valeurs de niveau sonore, exprimées en dB (A) sont obtenues à travers des mesures effectuées en champ libre, au rendement maximum de l' appareil, sur les 4 points cardinaux à 1,5 mètres du ventilateur qui à son tour est placé à 1,5 mètres du sol.

Les valeurs mesurées sont:

75 dB(A) max.

L' utilisateur peut toutefois relever des valeurs différentes de celles indiquées en fonction de l'emplacement et de l'environnement.

Eviter de placer la machine au niveau des angles, à proximité des murs, sur des structures métalliques en caisson.

RUMOROSITÀ:

I valori di rumorosità, espressi in dB (A) sono ottenuti attraverso letture eseguite in campo libero, al massimo rendimento, sui 4 punti cardinali a 1,5 metri dalla macchina.

I valori rilevati sono :

75 dB(A) max.

L' utilizzatore potrebbe rilevare valori diversi da quelli indicati in funzione della collocazione ambientale.

Evitare di collocare la macchina in corrispondenza di angoli, in prossimità di pareti, su strutture metalliche cassonate.



WAM S.p.A. - EXTRAC Division
Via Cavour, 338
I - 41030 Ponte Motta
Cavezzo (MO) - ITALY

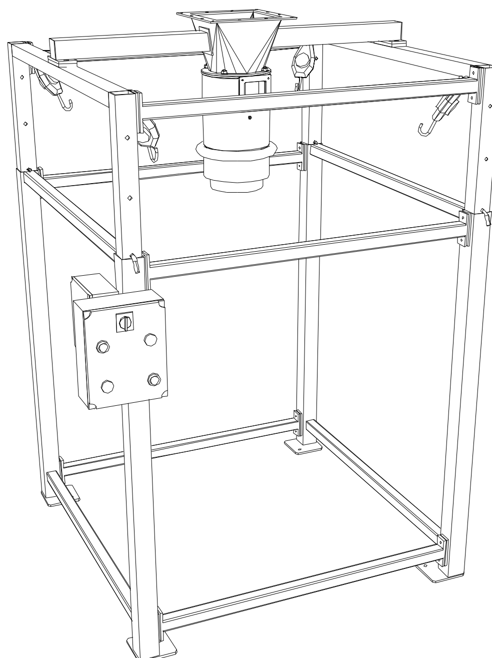
☎ ++ 39 / 0535 / 618111
fax ++ 39 / 0535 / 618226
e-mail info@wamgroup.com
internet www.wamgroup.com
videoconferenze ++ 39 / 0535 / 49032



WAMGROUP®

2

MAINTENANCE



RBB

- **FLEXIBLE INTERMEDIATE BULK CONTAINER FILLING STATIONS**
  INSTALLATION, OPERATION AND MAINTENANCE
- ***BIG-BAG BEFÜLLSTATIONEN***
  EINBAU-, BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNG
- **CHARGEURS DE BIG BAGS**
  INSTALLATION, UTILISATION ET ENTRETIEN
- ***RIEMPI BIG BAG***
  INSTALLAZIONE, USO E MANUTENZIONE

CATALOGUE No. **WA.20 M.**			
ISSUE **A4**	CIRCULATION **100**	LATEST UPDATE **09.07**	

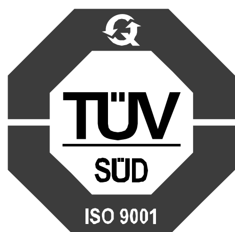


All the products described in this catalogue are manufactured according to **WAM® S.p.A. Quality System procedures.**
The Company's Quality System, certified in July 1994 according to International Standards **UNI EN ISO 9002-94** and extended to **UNI EN ISO 9001-2000** in October, 2002, ensures that the entire production process, starting from the processing of the order to the technical service after delivery, is carried out in a controlled manner that guarantees the quality standard of the product.

*Alle in diesem Katalog beschriebenen Erzeugnisse werden in Konformität mit dem **Qualitätssystem der WAM® S.p.A. hergestellt.***
*Das im Juli 1994 zertifizierte Qualitätssystem entspricht der Norm **UNI EN ISO 9002-94** (im Oktober 2002 auf **UNI EN ISO 9001-2000** erweitert) und gewährleistet dem Kunden eine strenge Qualitätskontrolle in jeder Phase des Produktionprozesses bis hin zum Kundendienst nach Auslieferung der Ware.*

Tous les produits décrits dans ce catalogue ont été réalisé selon les modalités opérationnelles définies **Système de Qualité de WAM® S.p.A.**
Le système de Qualité de l'entreprise, certifié au mois de juillet 1994 en conformité aux Normes Internationales **UNI EN ISO 9002-94** et successivement étendu à **UNI EN ISO 9001-2000** au mois de octobre 2002, est en mesure d'assurer que le procédé entier de production, à partir de la formulation de la commande jusqu'au service technique après la livraison, soit effectué de manière contrôlée et appropriée afin de garantir le standard de qualité du produit.

*Tutti i prodotti descritti in questo catalogo sono stati realizzati secondo modalità operative definite **Sistema Qualità di WAM® S.p.A.***
*Il Sistema Qualità aziendale, certificato dal luglio 1994 in conformità alle Normative Internazionali **UNI EN ISO 9002-94** e successivamente esteso alle Normative Internazionali **UNI EN ISO 9001-2000** nell'ottobre 2002, è in grado di assicurare che l'intero processo produttivo, dalla formulazione dell'ordine fino all'assistenza tecnica successiva alla consegna, venga effettuato in modo controllato ed adeguato a garantire lo standard qualitativo del prodotto.*



UNI EN ISO 9001-2000
Certified Company

2 MAINTENANCE CATALOGUE / WARTUNGS KATALOG

2 CATALOGUE D’ENTRETIEN / CATALOGO DI MANUTENZIONE

ADDRESS OF LOCAL DEALER OR SERVICE POINT

ANSCHRIFT DES LOKALEN HÄNDLERS ODER KUNDENDIENSTES

ADRESSE DU REVENDEUR OU DU SERVICE APRES-VENTE LOCAL

INDIRIZZO RIVENDITORE O PUNTO DI ASSISTENZA LOCALE

MACHINE IDENTIFICATION

Refer to the order code in acknowledgement of order, in invoice, the label applied on the package and on the rating plate directly affixed the machine, to identify the equipment.

IDENTIFIKATION DER MASCHINE

Zur korrekten Identifikation der Maschine auf den Bestellcode in der Auftragsbestätigung, in der Rechnung, auf dem Aufkleber auf der Verpackung und auf dem Schild Bezug nehmen, das direkt an der Maschine befestigt ist.

IDENTIFICATION DE LA MACHINE

Pour identifier correctement la machine, vous devez vous référer au code qui se trouve sur la confirmation de commande, sur l'étiquette appliquée sur l'emballage et sur la plaque fixée directement sur la machine.

IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

Per una corretta identificazione della macchina, bisogna fare riferimento al codice che si trova sulla conferma d'ordine, sulla fattura, sulla etichetta posta sull'imballo e sulla targhetta direttamente fissata alla macchina.

1) Machine code
2) Machine serial No.
3) Assembly operator code
4) Logo of manufacturer
5) Manufacturer's address

1) Maschinencode
2) Serien-Nr Maschine
3) Zeichen des Monteurs
4) Herstellerlogo
5) Herstelleradresse

1) Code de la machine
2) Matricule machine.
3) Code opérateur assembleur
4) Logo constructeur
5) Adresse constructeur

1) Codice macchina
2) Matricola macchina
3) Codice operatore assemblatore
4) Logo costruttore
5) Indirizzo costruttore

SCOPE AND IMPORTANCE OF THE MANUAL

This manual, prepared by the manufacturer, forms an integral part of the RBB supply. It must therefore accompany the RBB right up to its final scrapping, and must be available ready at hand for consultation by the operators concerned and those in charge of operations at the work site. If the machine changes hands, this manual must be handed over to the new owner, as part of the RBB supply. Before carrying out any operation on or using the RBB, the personnel concerned must have read this manual carefully and completely. If the manual is lost, or in such a condition as to make it illegible, download a new copy from the internet site www.wamgroup.com, and check the date of the last revision. This manual provides warnings and indications concerning the safety regulations for preventing accidents at the work site. However, the operators MUST scrupulously follow the safety regulations meant for them by the existing legislation. Modifications to the safety regulations made over time must be integrated and implemented.

The basic features of the machine being unchanged, the manufacturer reserves the right to make modifications to components, parts and accessories, which he considers as suitable for improving the product or for structural or commercial requirements, at any moment, without any obligation to updating this manual immediately.

ZWECK UND BEDEUTUNG DES HANDBUCHS

Dieses vom Hersteller erstellte Handbuch iist integrierender Teil von RBB. Daher muss es der RBB absolut folgen, bis dieser zerlegt bzw. verschrottet wird. Es muss zudem einfach zu finden sein, wenn die betroffenen Bediener oder die Baustellenleitung in ihm nachschlagen wollen. Bei einem Besitzerwechsel der RBB muss das Handbuch dem neuen Besitzer als normale Bestückung des RBB ausgehändigt werden. Bevor irgendwelche Arbeiten an oder mit dem RBB ausgeführt werden, müssen die betreffenden Personen dieses Handbuch unbedingt mit großer Aufmerksamkeit durchgelesen haben. Falls das Handbuch verloren geht oder unleserlich geworden ist, kann eine neue Kopie von den Internetseiten unter www.wamgroup.com her-untergeladen werden, nachdem man das Datum der letzten Aktualisierung des Handbuchs geprüft hat. Dieses Handbuch liefert Hinweise und Angaben zu den Sicherheits- und Unfallverhütungsbestimmungen am Arbeits-platz. Die Sicherheitsbestimmungen, die laut den geltenden Normen vom Bedienungspersonal zu beachten sind, müssen zu jedem Zeitpunkt beachtet wer-den.
Etwaige Änderungen der Sicherheitsbestimmungen, die im Laufe der Zeit vorgenommen werden, sind immer zu erfassen und umzusetzen.

Auch wenn die wesentlichen Eigenschaften der beschriebenen Geräte unverändert bleiben, behält der Hersteller sich das Recht vor, Änderungen an Organen, Einzelteilen und dem Zubehör vorzunehmen, die er von Fall zu Fall als angemessen betrachtet, um das Produkt zu verbessern, oder wenn die Konstruktion oder der Vertrieb dies verlangen, ohne dazu gezwungen zu sein, diese Veröffentlichung immer sofort auf den neuesten Stand zu bringen.

BUT ET IMPORTANCE DU MANUEL

Le présent Manuel, rédigé par le constructeur, fait partie intégrante de la fourniture du RBB; comme telle elle doit absolument suivre le RBB jusqu'à son démantèlement et être à portée de la main pour une consultation rapide de la part des opérateurs concernés et par la direction des travaux du chantier. En cas de changement de propriété de la machine, le manuel doit être remis au nouveau propriétaire, comme équipement du RBB.
Avant d'effectuer une quelconque opération avec ou sur le RBB, le personnel concerné doit absolument et obligatoirement avoir lu très attentivement le présent manuel. Si le manuel est égaré, abîmé de manière à ne plus être lisible, une copie doit être téléchargée à partir du site internet www.wamgroup.com en vérifiant la date de la dernière mise à jour.
Le présent manuel fournit les recommandations et les indications concernant les consignes de sécurité pour la prévention contre les accidents du travail. Dans tous les cas les consignes de sécurité conformément aux normes en vigueur doivent être observée avec la plus grande attention par les différents opérateurs.
Les modifications éventuelle des consignes de sécurité devront être adoptées et mises en oeuvre.

Sans préjudice des caractéristiques principales des machines décrites, le constructeur se réserve le droit d'apporter les modifications aux organes, pièces et accessoires qu'il retient avantageuses pour l'amélioration du produit ou pour des exigences de fabrication ou commerciale, à tout moment et sans l'obligation de mettre à jour immédiatement cette publication.

SCOPO ED IMPORTANZA DEL MANUALE

Il presente manuale, redatto dal costruttore, è parte integrante del corredo del RBB; come tale deve assolutamente seguire il RBB fino al suo smantellamento ed essere facilmente reperibile per una rapida consultazione da parte degli operatori interessati e della direzione lavori del cantiere. In caso di cambio di proprietà della macchina, il manuale deve essere consegnato alla nuova proprietà, quale corredo dello stesso RBB. Prima di eseguire qualsiasi operazione con, o sul RBB, il personale interessato deve assolutamente ed obbligatoriamente aver letto con la massima attenzione il presente manuale. Qualora il manuale venga smarrito, sgualcito e tale da non essere leggibile, si deve scaricare una nuova copia dal sito internet www.wamgroup.com e verificarne la data dell'ultimo aggiornamento. Il presente manuale fornisce avvertenze ed indicazioni relative alle norme di sicurezza per la prevenzione degli infortuni sul lavoro. Vanno comunque, ed in ogni caso, osservate con il massimo scrupolo da parte dei vari operatori le norme di sicurezza poste a loro carico dalle vigenti normative.
Eventuali modifiche delle norme di sicurezza che nel tempo dovessero aver luogo, dovranno essere recepite ed attuate.

Ferme restando le caratteristiche essenziali delle macchine descritte, il costruttore si riserva il diritto di apportare modifiche di organi, dettagli ed accessori, che riterrà convenienti per il miglioramento del prodotto o per esigenze di carattere costruttivo o commerciale, in qualunque momento e senza impegnarsi di aggiornare tempestivamente questa pubblicazione.

The BIG-BAG fillers (RBB) are designed and constructed for carrying out their function in compliance with the following limits of use:

Maximum operating temperature:
- +40°C in continuous operation

Minimum operating temperature:
- -20°C

Height of BIG-BAG:
- Max. 2000 mm

USE
- The BIG-BAG filler unloader is NOT designed for operating in potentially explosive atmospheres or with materials that could be hazardous by contact and/or inhalation, or else dangerous from a bacteriological or viral viewpoint.

If the machine has to cater for similar requirements, please contact the manufacturer.

Die Big-Bag-Befüllstationen (RBB) wurden entwickelt und konstruiert, um ihre Gebrauchsfunktion unter Berücksichtigung der folgenden Einsatzeinschränkungen zu erfül-len:

Maximale Betriebstemperatur: +40°C bei Dauerbetrieb
Minimale Betriebstemperatur:
-20°C

Höhe der BIG-BAG:
- max. 2000 mm

ANGABEN ZUR ANWENDUNG
- Die BIG-BAG Befüllstation ist NICHT zum Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen oder zur Arbeit mit Materialien bestimmt, die bei Berührung und/oder beim Einatmen schädlich sind oder die unter bakteriologischen oder virologischen Gesichtspunkten gefährlich sind.

Wenn das Gerät unter solchen Bedingungen zum Einsatz kommen soll, unbedingt vorher mit dem Hersteller Kontakt aufnehmen.

Les chargeurs de BIG BAG (RBB) ont été conçus et projetés pour remplir leur fonction d'utilisation dans le respect des limites d'emploi suivantes :

Température maximum de travail :
- +40°C en continu

Température minimum de travail :
- -20°C

Hauteur des BIG-BAG:
- Max. 2000 mm

MODES D'EMPLOI
- Le Le chargeur de BIG-BAG N'A PAS été conçu pour travailler dans des atmosphères explosibles, ni avec des matières nocives au contact ou à l'inhalation, ou encore dangereuses du point de vue bactériologique et viral :

Quand la machine doit être utilisée dans ces conditions, il faut contacter le fabricant.

I riempi BIG-BAG (RBB) sono stati studiati e progettati per assolvere alla loro funzione d'uso nel rispetto dei seguenti limiti di impiego:

Temperatura massima di lavoro:
- +40°C in continuo

Temperatura minima di lavoro:
- -20°C

Altezza dei BIG-BAG:
- Max 2000 mm

INDICAZIONI PER L'USO
- Il riempi BIG-BAG NON è stato progettato per operare in atmosfere potenzialmente esplosive o con materiali nocivi al contatto e/o inalazione, oppure pericolosi dal punto di vista batteriologico e virale.

Quando la macchina deve assolvere a queste esigenze è d'obbligo contattare il Costruttore.

INDICATIONS FOR USE

The BIG-BAG FILLERS ARE NOT designed for operating in potentially explosive atmospheres or with materials that are harmful on contact and/or when inhaled, or hazardous from a bacteriological or viral point of view. The manufacturer must be informed if the machine is required to satisfy these requirements.

The RBB must be installed with sufficient clearance around it to allow for normal assembly/disassembly, cleaning and maintenance operations.

It is also forbidden to start up the machine before the plant in which it is installed has been declared as conforming to the provisions of Machine Directive 23/07/1998 (98/37/EC). In this regard, the installer must make provision for installing suitable personal and public protection devices to avoid damage to objects and harm to persons in the event of breakage.

Before carrying out any operation, make sure the machine is in safety condition.
In this manual, from here onwards **"setting the machine in safety conditions"** will indicate the following operations:
- Make sure the machine is disconnected from all electric power supply sources.
- Make sure the machine is completely stopped.
- Provide sufficient lighting around the machine operating area (the operators may be provided with electric lamps if necessary).
- Wait for the powder mass inside to settle down completely, and then stop the machine.
- Make sure the machine is disconnected from the compressed air supply.

Before carrying out any operation on the machine (maintenance or cleaning), the operators must use suitable personal protection equipment:
- Safety footwear
- Protective clothing
- helmet
- Cut-proof gloves
- safety masks

In addition to these, use the safety devices specified in the safety chart of the product handled.

ANGABEN ZUM GEBRAUCH

Die BIG-BAG BEFÜLLSTATIONEN sind NICHT zum Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen oder zum Betrieb mit Materialien bestimmt, die bei Berühren und/oder Einatmen schädlichen oder unter dem bakteriologischen oder virologischen Gesichtspunkt gefährlichen Substanzen ausgelegt.
Wenn das Gerät unter solchen Bedingungen betrieben werden muss, ist es unbedingt erforderlich, den Hersteller davon zu unterrichten.

Die RBB ist so zu installieren, dass ringsum ausreichend freier Platz bleibt, um die normalen Ein- und Ausbauarbeiten, die Reinigung und die Wartung durchzuführen.

Es ist außerdem verboten, die Maschine in Betrieb zu nehmen, bevor die Anlage, in die sie installiert werden, den Bestimmungen der Maschinen-Richtlinie vom 123.07.1998 (98/37/EG) konform erklärt worden ist. In diesem Rahmen ist es Pflicht des Anlagenbauers/Installateurs, die persönlichen bzw. der Allgemeinheit dienenden Schutzausrüstungen vorzubereiten und zu installieren, um zu vermeiden dass im Bruchfall Personen- oder Sachschäden entstehen.

Bevor man irgendeinen Eingriff am Gerät ausführt, ist zu überprüfen, dass dieses in einen sicheren Zustand versetzt wurde.
In diesem Handbuch verstehen wir unter dem Begriff **„das Gerät in einen sicheren Zustand versetzen"** folgendes:
- Sicherstellen, dass das Geräte von allen elektrischen Versorgungsquellen getrennt ist.
- Sicherstellen, dass das Gerät völlig still steht.
- Dafür sorgen, dass der Bereich rings um das Gerät in angemessener Weise beleuchtet ist (eventuell indem man das Personal mit elektrischen Lampen ausstattet).
- Sicherstellen, dass die Staubmasse innerhalb sich ganz abgelagert hat und sich daher nicht mehr bewegt.
- Sicherstellen, dass das Gerät von der Druckluftleitung abgetrennt ist.

Für jede am Gerät durch-zuführende Arbeit wie Wartung und Reinigung muss das Personal mit den entsprechenden persönlichen Schutzausrüstungen (PSA) ausgestattet sein:
- Sicherheitsschuhe
- Schutzkleidung
- Schutzhelme
- Schnittschutz-Handschuhe
- Atemschutzmasken.

Außerdem sind die Schutz-maßnahmen, die auf dem Sicherheitsdatenblatt des behandelten Produkts stehen, betroffen.

MODES D'EMPLOI

Les CHARGEURS DE BIG-BAG N'ONT pas été projetés pour travailler dans les atmosphères potentiellement explosibles, avec des matériaux nocifs au contact et/ou à l'inhalation ou encore dangereux du point de vue bactériologique et viral.
Quand la machine doit satisfaire ces exigences il est obligatoire d'en informer le constructeur.

Les RBB devra être installée avec un espace circonstant suffisant pour effectuer les opérations ordinaires de montage/démontage, nettoyage et entretien.

Il est interdit, en outre, de mettre en service la machine avant que l'installation dans laquelle il sera monté n'ait été déclarée conformes aux dispositions de la Directive Machines du 23/07/1998 (98/37/CE). Dans ce cadre, le technicien installateur devra monter les équipements de protection individuels et collectifs, afin d'éviter les dommages aux choses ou aux personnes en cas de ruptures.

Avant d'effectuer une quelconque intervention sur la machine s'assurer que celle-ci a été placée en condition de sécurité.
Dans le présent manuel la consigne **"mettre la machine en sécurité"** indique les opérations suivantes :
- S'assurer que la machine est débranchée de toutes les alimentations électriques.
- S'assurer que la machine est complètement arrêté.
- Eclairer correctement la zone qui entoure la machine (en dotant éventuellement les opérateur de lampes électriques).
- Attendre que la masse de poussière contenue se soit entièrement déposée et donc arrêtée.
- S'assurer que la machine est débranchée du flux d'air sous pression.

Pour toute opération à effectuer sur la machine (entretien et nettoyage), les opérateurs devront être munis des équipements de protection individuelle (EPI) :
- Chaussures de sécurité
- Vêtements de protection
- Casque
- Gants anticoupure
- Maques de protection respiratoire

En outre les équipements de protection prévus par la fiche de sécurité du produit traité.

INDICAZIONI PER L'USO

Gli RIEMPI BIG-BAG NON sono stati progettati per operare in atmosfere potenzialmente esplosive o con materiali nocivi al contatto e/o all'inalazione oppure pericolosi dal punto di vista batteriologico e virale.
Quando la macchina deve assolvere a queste esigenze è d'obbligo informare il costruttore.

Il RBB dovrà essere installato con uno spazio circostante sufficiente per effettuare le normali operazioni di montaggio/smontaggio, pulitura e manutenzione.

È vietato, inoltre, mettere in funzione la macchina prima che l'impianto nel quale venga installato sia stato dichiarato conforme alle disposizioni della Direttiva Macchine 23/07/1998 (98/37/CE). In quest'ambito è cura dell'impiantista/installatore predisporre ed installare gli idonei dispositivi di protezione individuali e collettivi al fine di evitare danni a cose o persone in caso di rotture.

Prima di effettuare un qualsiasi intervento sulla macchina assicurasi che questa sia messa in sicurezza.

In seguito, nel presente manuale, indicheremo con la dicitura **"mettere in sicurezza la macchina"** le seguenti operazioni:
- Accertarsi che la macchina sia scollegata da tutte le alimentazioni elettriche.
- Accertarsi che la macchina sia completamente ferma.
- Accertarsi che la macchina sia completamente ferma.
- Provvedere ad illuminare correttamente la zona circostante alla macchina (eventualmente dotando gli operatori di lampade elettriche).
- Attendere che la massa di polvere contenuta all'interno sia completamente depositata e quindi ferma.
- Accertarsi che la macchina sia scollegata dal flusso di aria in pressione.

Per qualsiasi operazione da effettuarsi sulla macchina (manutenzioni e pulizia), gli operatori dovranno essere muniti degli appositi dispositivi di protezione individuale (DPI):
- Scarpe antinfortunistiche
- Indumenti protettivi
- Casco
- Guanti antitaglio
- Mascherine protettive

Inoltre quei dispositivi di protezione previsti dalla scheda di sicurezza del prodotto trattato.

WARNINGS

The manufacturer shall be relieved of all responsibility concerning the safety of persons and objects and operations if the truck loading and unloading operations, transport, positioning at the worksite, use, repairs, maintenance are not carried out in conformity with the instructions in this manual.

Similarly the manufacturer shall not be responsible if the FIBC filler is used:

- improperly;
- by unauthorized and/or unskilled personnel;
- with modifications to the original configuration;
- with spare parts that are not original;
- in a manner non conforming to existing standards and legisla tion;
- non conforming to the recom mendations in this manual or on the warning and hazard notices on the machine.

The user is obliged to carefully check that the work area is clear of obstacles, persons, and machines with potential risk, before carrying out any operation.

Lifting, transport, installation at the worksite, set-up, checking stability and operations, routine and extraordinary maintenance, etc. must be carried out by qualified authorized personnel according to the instructions in this manual and in compliance with the existing safety regulations.

When positioning the FIBC filler at the worksite, the filter must be earthed.

- It is forbidden to carry out maintenance, repairs or modifications with the machine in operation.
- For every operation, it is compulsory to disconnect all the electric power supplies to the machine.
- It is forbidden to remove the guards and safeties present on the machine.
- Before startup, make sure all the guards are installed correctly.

HINWEISE

Der Hersteller betrachtet sich jeglicher Haftung hinsichtlich der Sicherheit von Personen, Sachen und Betrieb enthoben, falls das Auf- und Abladen vom Lkw, Transport, Aufstellung auf der Baustelle, Gebrauch, Reparaturen, Wartung etc. nicht gemäß der in diesem Handbuch beschriebenen Hinweise ausgeführt werden.

Gleichermaßen betrachtet der Hersteller sich in keinerlei Weise verantwortlich, falls die Big-Bag-Befüllstation wie folgt benutzt werden:

- bestimmungswidrig;
- durch Personal, das nicht befugt und/oder ausreichend angewiesen ist;
- mit Änderungen im Bezug zur ursprünglichen Konfiguration;
- mit Einbau von Ersatzteilen, die keine Originale sind;
- nicht entsprechend der augenblicklich geltenden Normen und Gesetze;
- nicht entsprechend der Empfehlungen dieses Hand buchs oder der Hinweis- und Warnschilder, die auf der Ma schine angebracht sind.

Der Anwender ist dazu verpflichtet, vor der Ausführung irgendeines Vorgangs sehr aufmerksam zu prüfen, dass der Arbeitsbereich frei von Hindernissen, Personen und Maschinen ist, die eine mögliche Gefahrenquelle darstellen.

Heben, Transport, Installation auf der Baustelle, Inbetriebnahme, Standsicherheits- und Funktion stests, regelmäßige und außeror dentliche Wartung etc. müssen durch qualifiziertes und befugtes Personal vorgenommen werden, das gemäß der Anweisungen, die in diesem Handbuch stehen, und unter Beachtung der geltenden Sicherheitsbestim mungen vorzugehen hat.

Bei der Aufstellung der Big-Bag-Befüllstation muss diese geerdet werden.

- Es ist verboten, die laufende Maschine zu warten, zu reparieren oder zu ändern.
- Vor jedem Eingriff ist es unbedingt erforderlich, alle elektrischen Verbindungen der Maschine abzuklemmen.
- Es ist verboten, die Schutz- und Sicherheitseinrichtungen, die auf der Maschine vorhanden sind, zu entfernen.
- Vor der Inbetriebnahme sicherstellen, dass alle Schutzvorrichtungen korrekt installiert sind.

RECOMMANDATIONS

Le constructeur se considère dégagé de toute responsabilité concernant la sécurité des personnes, des choses et du fonctionnement si les opérations de chargement et de déchargement du camion, transport, positionnement sur chantier, utilisation, réparations, entretiens, etc. n'ont pas été effectuées conformément aux recommandations décrites dans cette notice d'instructions.

De même le fabricant ne sera en aucune façon responsable quand le chargeur de BIG-BAG est utilisé :

- de manière impropre;
- par du personnel non autorisé et/ou pas suffisamment formé;
- avec des modifications par rapport à la configuration originale ;
- avec introduction de pièces détachées non d'origine ;
- de manière non conforme à la réglementation et à la législation en vigueur ;
- de manière non conforme aux recommandations fournies dans la présente notice ou par les plaques signalétiques apposées sur la machine.

L'utilisateur a l'obligation de vérifier avec la plus grande attention, avant d'effectuer une quelconque opération, que la zone de travail est dégagée de tout obstacle, personnes, machines pouvant représenter une source potentielle de danger.

Les opérations de soulèvement, le transport, le montage sur chantier, la mise en service, les vérifications de stabilité et de fonctionnement, les entretiens ordinaires et extraordinaires, etc. doivent être effectuées par du personnel qualifié et autorisé, lequel doit intervenir suivant les indications indiquées dans la présente notice d'instructions et dans le respect des normes de sécurité en vigueur.

Au moment du positionnement sur chantier le chargeur de BIG-BAG doit être branché électriquement à la terre.

- Il est interdit d'effectuer des opérations d'entretien, des réparations ou des modifications quand la machine est en marche.
- Avant toute opération il est obligatoire de débrancher toutes les alimentations électriques de la machine.
- Il est interdit d'enlever les protections et les sécurités présentes sur la machine.
- Avant la mise en marche s'assurer que toutes les protections sont montées correctement.

AVVERTENZE

Il costruttore si riterrà sollevato da qualsiasi responsabilità inerente la sicurezza delle persone, delle cose e di funzionamento qualora le operazioni di carico e scarico da autocarro, trasporto, posizionamento in cantiere, utilizzo, riparazioni, manutenzioni, ecc. non siano eseguite conformemente alle avvertenze descritte nel presente manuale.

Analogamente il costruttore non si riterrà in alcun modo responsabile qualora il riempi BIG-BAG venga utilizzato:

- impropriamente;
- da personale non autorizzato e/o non sufficientemente addestrato;
- con modifiche rispetto alla configurazione originale;
- con inserimento di parti di ricambio non originali;
- non conformemente alla normativa e legislazione attualmente vigente;
- non conformemente a quanto raccomandato nel presente manuale o sulle targhette di avvertenza e pericolo applicata sulla macchina.

Per l'utente è fatto obbligo di verificare con la massima attenzione, prima di eseguire qualsiasi operazione, che la zona di lavoro sia libera da ostacoli, persone, macchine potenziali fonti di pericolo.

Le operazioni di sollevamento, trasporto, installazione in cantiere, la messa in funzione, le verifiche di stabilità e funzionamento, le manutenzioni ordinarie e straordinarie,ecc., devono essere svolte da personale qualificato ed autorizzato, il quale deve operare secondo le indicazioni riportate nel presente manuale e nel rispetto delle vigenti norme di sicurezza.

All'atto del posizionamento in cantiere il riempi BIG-BAG deve essere collegato elettricamente a terra.

- É vietato manutenzionare, eseguire riparazioni o modifiche con la macchina in funzione.
- Prima di ogni operazione è obbligatorio scollegare tutte le alimentazioni elettriche della macchina.
- É vietato rimuovere le protezioni e le sicurezze presenti sulla macchina.
- Prima dell' avviamento assicurarsi che tutte le protezioni siano correttamente installate.

The FIBC fillers (code RBB) are devices suitable for filling bulk bags of different sizes and shapes.
They are made of shot-blasted and painted carbon steel; on request, 304 stainless steel can be used entirely, or only for the parts in contact with the product to prevent product contamination.
The possibility of adjustments offered by RBB, together with a complete range of accessories, makes this equipment suitable for use for any application in all industrial sectors and with different types of FIBCs.

MACHINE CODE
- RBB

MACHINE TYPE
- FIBC FILLER

USE
- Can be used for filling FIBCs of various sizes with products in powder or granular form.

ADVANTAGES
- Equipment which can be assembled according to requirements.
- The extendible frame makes it possible to fill FIBCs up to 2000 mm in height.
- The inflatable gasket prevents product leakage during the filling of the FIBC, thereby ensuring safety for the operator.

Die Big-Bag-Befüllstationen (Code RBB) sind Vorrichtungen, die zum Befüllen von Säcken von nach Formen und Abmessungen unterschiedlicher Typologien geeignet sind.
Sie werden aus sandgestrahltem und lackiertem Stahl gefertigt. Auf Anfrage sind sie entweder auch komplett oder lediglich in den produktberührenden Teilen aus Edelstahl 1.4301 erhältlich, um Verunreinigungen des Produkts zu vermeiden. Die von den RBB gebotenen Einstellmöglichkeiten und eine umfassende Zubehörausstattung sorgen dafür, dass diese Geräte für jede Anwendung in allen Industriebzweigen für Big-Bags jeder Art geeignet sind.

MASCHINENCODE
- RBB

MASCHINENTYPE
- BIG-BAG BEFÜLLSTATIONEN

FUNKTION
- Zum Füllen von BIG-BAGs unterschiedlicher Größen mit staub- oder granulatförmigem Produkt.

VORTEILE
- Leicht und schnell montierbares Gerät.
- Das ausziehbare Gestell ermöglicht es, Big-Bags mit Höhenmaßen bis zu 2000 mm zu befüllen.
- Das aufblasbare Dichtelement verhindert beim Befüllen des Big-Bag den Austritt von Produkt, was die Sicherheit des Bedienungspersonals gewährleistet.

Les chargeurs de BIG-BAG (code RBB) sont des dispositifs adaptés aux chargements des sacs à différentes typologies de formes et de dimensions.
Ils sont réalisés en acier au carbone sablé et peint ; sur demande, ils peuvent être réalisés en acier inox 304, soit entièrement, soit uniquement les parties en contact avec le produit pour éviter de le contaminer. La possibilité de réglage offerte par les RBB, associée à une ample gamme d'accessoires, rendent ces machines utilisables dans n'importe quelle application pour tous les secteurs industriels et avec différents types de BIG-BAG.

CODE MACHINE
- RBB

TYPE DE MACHINE
- CHARGEUR DE BIG BAGS

FONCTION D'UTILISATION
- Permet de remplir les BIG-BAG de différentes dimensions de produits en poudre ou granulaires.

AVANTAGES
- Machine composée suivant les exigences.
- Le châssis démontable et ajustable permet de remplir le BIG-BAG jusqu'à des hauteurs de 2000 mm.
- Le joint gonflable évite les pertes de produit pendant le remplissage du BIG-Bag en renforçant la sécurité des opérateurs.

I riempi BIG-BAG (codice RBB) sono dispositivi idonei a caricare sacchi di svariate tipologie per forme e dimensioni.
Sono realizzati in acciaio al carbonio sabbiato e verniciato; su richiesta, comunque, possono essere realizzati in AISI 304, sia interamente che solo nelle parti a contatto col prodotto per evitare contaminazioni dello stesso.
La possibilità di regolazione offerta dagli RBB, unite ad una completa gamma di accessori, rendono queste macchine utilizzabili per qualsiasi applicazione in tutti i settori industriali e con diverse tipologie di BIG-BAG.

CODICE MACCHINA
- RBB

TIPO MACCHINA
- RIEMPI BIG BAG

FUNZIONE D'USO
- Consente di riempire BIG-BAG di varie dimensioni con prodotti in polvere o granulari.

VANTAGGI
- Macchina componibile a seconda delle esigenze.
- Il telaio sfilabile permette di riempire BIG-BAG con altezze fino a 2000 mm.
- La guarnizione gongiabile evita fuoriuscite di prodotto durante il riempimento del BIG-BAg salvaguardando la sicurezza degli operatori.

The standard version of the FIBC filler comprises:
1 - Supporting frame
2 - Removable frame
3 - Filling head
4 - Command system (optional).

1 - SUPPORTING FRAME
- It supports the FIBC during the filling phase. It is made up of steel tubular elements to ensure sturdiness and solidity.

2 - REMOVABLE FRAME
- It is fitted into the supporting frame, and can be drawn out to adapt the entire frame to varying heights of FIBCs. The upper cross members are provided with four hooks to which four spring-loaded balancers are fitted, and are meant for stretching the FIBC.

3 - FILLING HEAD
- It is a pressurized device provided with an air chamber which holds the FIBC inlet spout open during filling. The air chamber can be inflated using a pushbutton. A breather vent on the side sucks in the air inside the FIBC during loading. To shut off product feed from the infeed line, a gate valve can be fitted on the head of filling inlet spout (VLC/VGI/ VLQ 250 - WAM®).

4 - CONTROL SYSTEM (OPTIONAL).
Includes all the controls necessary for plant operation:

- 1 electric control board
- 1 pneumatic board

Both the electric and pneumatic panel are fitted on the supporting frame.

Die BIG-BAG-Befüllstationen setzen sich in der Standardversion aus folgenden Bestandteilen zusammen:
1 - Stützrahmen
2 - Herausziehbarer Rahmen
3 - Füllkopf
4 - Steuerung (Option).

1 - STÜTZRAHMEN
- Hat die Funktion, den Big-Bag während des Befüllens zu tragen. Besteht aus Stahlrohren, die garantiert robust und solide sind.

2 - HERAUSZIEHBARER RAHMEN
- Wird in den Stützrahmen gesteckt und ermöglicht es durch Herausziehen, die ganze Struktur an die unterschiedlichen Höhenmaße der Big-Bags anzupassen. Die oberen Querträger sind mit vier Haken versehen, an denen ebensoviele Ausgleichsfedern befestigt sind, welche die Funktion haben, den Big-Bag zu spannen.

3 - FÜLLKOPF
- Eine unter Druck stehende Vorrichtung, die mit einer Luftkammer versehen ist, welche die Befüllöffnung des Big-Bag während der Befüllung abstützt. Das Aufblasen der Luftkammer wird über einen Druckknopf vorgenommen. Eine seitliche Entlüftungsöffnung saugt während der Befüllung Luft in das Innere des Big-Bag. Um den Pro-dukteinlauf zu partialisieren, kann auf dem Befüllkopf ein Flachschieber angebracht werden (VLC/ VGI/ VLQ 250 - WAM®).

4 - STEUERUNG (OPTION).
Enthält alle Bedienelemente, die für den Betrieb der Anlage erforderlich sind:
- 1 Schaltschrank
- 1 pneumatische Schalttafel

Beide Schaltschränke sind am Stützrahmen angebracht.

Le chargeur de BIG-BAG se compose, dans la version standard, de:
1 - Bâti de support
2 - Châssis repliable
3 - Tête de remplissage
4 - Système de commande (sur demande).

1 - BATI DE SUPPORT
- Sert à soutenir le big bag dans la phase de remplissage. Réalisé en tubulaire d'acier garantissant robustesse et solidité.

2 - CHASSIS REPLIABLE
- Inséré dans le bâti il permet, en le repliant, d'adapter toute la structure aux différentes hauteurs des big bag. Les traverses supérieures qui le composent sont munies de quatre crochets auxquels sont fixés les balanciers à ressort dont la fonction est de tension du BIG BAG.

3 - TETE DE REMPLISSAGE
- Dispositif pressurisé, doté d'une chambre d'air qui retient la bouche de chargement du big bag pendant le remplissage. Le gonflage de la chambre d'air est réalisé au moyen ou d' un bouton. Une bouche d'évent latérale aspire l'air à l'intérieur du big bag pendant le chargement. Pour étrangler l'entrée du produit provenant de la ligne d'alimentation il est possible d'appliquer à la bouche d'entrée de la tête de remplissage un vanne à guillotine (VLC/VGI/ VLQ 250 - WAM®).

4 - SYSTÈME DE COMMANDE (SUR DEMANDE)
Il comprend toutes les commandes nécessaires pour le fonctionnement de l' installation:
- N°1 armoire électrique
- N°1 armoire pneumatique

Les deux armoires, électrique et pneumatique, sont montées sur le bâti.

Il riempi BIG-BAG si compone, nella versione standard, di:
1 - Telaio di sostegno
2 - Telaio sfilabile
3 - Testata di riempimento
4 - Sistema di comando (a richiesta).

1 - TELAIO DI SOSTEGNO
- Ha la funzione di sostenere il big bag durante la fase di riempimento. E' realizzato con tubolari in acciaio che gli garantiscono robustezza e solidità.

2 - TELAIO SFILABILE
- Inserito all' interno del telaio di sostegno consente, sfilandolo, di adattare l' intera struttura alle differenti altezze dei big bag. Le traverse superiori che lo compongono sono provviste di quattro ganci ai quali vengono fissati altrettanti bilanciatori a molla, con la funzione di tensionare i BIG BAG.

3 - TESTATA DI RIEMPIMENTO
- E' un dispositivo pressurizzato, dotato di una camera d'aria che trattiene la bocca di carico del big bag durante la fase di riempimento. Il gonfiaggio della camera d'aria è effettuato per mezzo di un pulsante. Una bocca di sfiato laterale, aspira l'aria all'interno del big bag durante il caricamento. Per parzializzare l' ingresso del prodotto proveniente dalla linea di alimentazione è possibile applicare alla bocca d' ingresso della testata di riempimento una serranda a ghigliottina (VLC/ VGI/ VLQ 250 - WAM®).

4 - SISTEMA DI COMANDO (A RICHIESTA)
Comprende tutti i comandi necessari per il funzionamento dell' impianto:
- N°1 quadro elettrico
- N°1 quadro pneumatico

Ambedue i quadri, elettrico e pneumatico, sono applicati al telaio di sostegno.

The Manufacturer provides a 12-month warranty on their products. This period starts from the date of the consignment note.
The warranty is not applicable for breakage and/or defects caused by incorrect installation or use, or incorrect maintenance, or modifications not authorized by the Manufacturer.
The warranty does not extend to parts that wear out following normal use and electrical components.
In other words, the warrantee elapses if the FIBC filler:
- has been tampered with or modified,
- has not been used correctly,
- has been used without respecting the limits indicated in this manual and/or has been subjected to excessive mecha nical stress,
- has not been subjected to the necessary maintenance or these operations have been carried out partly and/or incorrectly,
- has been damaged due to carelessness during transport, installation and use,
- has been fitted with spare parts that are not original.

On receiving the product, the user must check these for defects deriving from transport and/or incomplete supply.
Defects, damage or incom pleteness of the supply must be immediately communicated to the Manufacturer in writing and countersigned by the haulage transporter.

Der Hersteller gewährt auf ihre Erzeugnisse eine Garantie von 12 Monaten. Die Garantiezeit beginnt mit dem Datum des Lieferscheins.
Die Garantie ist nicht anwendbar, wenn es sich um Schäden und/oder Defekte handelt, die auf falschem Einbau oder Gebrauch, nicht korrekter Wartung oder Änderungen beruhen, die ohne die Genehmigung des Her-stellers ausgeführt wurden.
Die Garantie deckt keine Teile ab, die infolge des normalen Gebrauchs verschleißen, und auch keine elektrischen Teile.
Genauer gesagt verfällt die Garantie auf die Big-Bag Befüllstation in folgenden Fällen:
- Das Filter wurde manipuliert oder abgeändert;
- wurde nicht angewandt;
- bei seinem Gebrauch wurden die in diesem Handbuch genannten Einsatzbeschränkungen nicht beachtet und/oder es wurde zu starken mechanischen Bela-stun gen ausgesetzt;
- er wurde nicht der erforderlichen Wartung unterzogen oder diese wurde nur teilweise und/oder nicht korrekt ausgeführt;
- es wurde beschädigt, weil Transport, Einbau oder Gebrauch ohne die erforderliche Sorgfalt vorgenommen wurden;
- es wurden keine Original-Ersatzteile verwendet.

Beim Empfang der Ware hat der Empfänger sicherzustellen, dass die Ware keine durch den Transport verursachten Schäden oder Defekte aufweist, und/oder dass der Lieferumfang vollstän-dig ist.
Etwaige Defekte, Schäden oder Fehlmengen sind mittels schriftlicher und vom Frachtführer gegengezeichneter Mitteilung sofort dem Hersteller zu melden.

Le constructeur reconnaît une période de 12 mois de garantie sur les produits de sa fabrication. La période prend effet à compter de la date indiquée sur le bon de livraison.
La garantie ne s'applique pas à la suite de ruptures et/ou de défauts provoqués par un montage et une utilisation impropre, des entretiens qui ne sont réalisés correctement ou des modifications apportées sans autorisation du constru cteur.
La garantie s'étend aux pièces qui s'usent à la suite d'une utilisation normale et aux parties électriques.
Plus précisément, la garantie est sans effet si le chargeur de BIG-BAG :
- a été manipulé ou modifié,
- a été utilisé de manière incor recte,
- a été utilisé sans respecter les limites indiquées dans la présen te notice et/ou qu'il a été soumis à des contraintes mécaniques excessives
- il n'a pas été soumis aux entretiens nécessaires ou que ces opérations ont été effectuées partiellement, de manière incom plète ou incorrecte
- a subit des dommages par négligence pendant le transport, la mise en place et l'utilisation,
- a été réparé avec des pièces qui ne sont pas d'origine.

Dès réception de la marchan dise, le destinataire doit vérifier que celle-ci n'a pas de défauts ou subit de dégâts dus au tran sport et que la fourniture n'est pas incomplète.
Tout défaut, dommage ou four niture incomplète doit immédia tement être signalée au constru cteur par communication écrite et contresignée par le tran sporteur.

Il costruttore riconosce un periodo di 12 mesi di garanzia sui prodotti di propria costruzione. Il periodo decorre dalla data della bolla di consegna.
La garanzia non è applicabile a seguito di rotture e/o difetti causati da errata installazione o utilizzo, oppure da manutenzioni non corrette o modifiche apportate senza autorizzazione del costruttore.
La garanzia non si estende alle parti che si logorano in seguito al normale uso e alle parti elettriche.
A miglior precisazione la garanzia decade nei casi in cui riempi BIG-BAG:
- sia stato manomesso o modificato,
- sia stato utilizzato non correttamente,
- sia stato utilizzato non rispettando i limiti indicati nel presente manuale e/o sia stato sottoposto ad eccessive sollecitazioni meccaniche,
- non sia stato sottoposto alle necessarie manutenzioni o queste siano state eseguite solo in parte e/o non correttamente,
- abbia subito danni per incuria durante il trasporto, l'installazione e l'utilizzo,
- siano state inserite parti di ricambio non originali.

Al ricevimento del prodotto, il destinatario deve verificare che lo stesso non presenti difetti o danni derivanti dal trasporto e/o incompletezza della fornitura.
Eventuali difetti, danni o incompletezza vanno immediatamente segnalati al costruttore mediante comunicazione scritta e controfirmata dal vettore.

CHECKING BEFORE SHIPMENT

The machine has been subjected to operating tests at our factory in order to guarantee correct installation. The special checks carried out by the manufacturer are as follows:

- Checking the power voltage of the electric motor vibrator, which must correspond to the value specified at the time of purchase.;
- Checking the serial number;
- Checking to ensure that all rating plates are present;
- Checking to ensure that all bolts and screws are locked properly;
- Checking the dimensions;
- Checking painting;
- Checking packaging.

TRANSPORT

When the filter is delivered, make sure that the type and quantity of the materials consigned comply with the information on the order confirmation.

Immediately inform the haulage contractor in writing if damage is discovered, using the relative space on the consignment form.

The driver is obliged to accept the complaint and to issue you with a copy. If the filter has been supplied carriage forward, either sent your complaint to us or straight to the haulage contractor. Damages will only be reimbursed if you have notified the matter on receipt of the goods.

Prevent all kinds of damage during the unloading and handling; for this reason, lift the loose parts of the FIBC filler, if any, using the relative eyebolts. DO NOT PUSH OR DRAG the components! Always bear in mind you are dealing with mechanical equipment which must be treated with care.

MACHINE STORAGE OVER EXTENDED PERIODS

Avoid a humid or salty environ-ment. If this is not possible protect the filter using insulating foil.

Prior to installation of the filter, check to ensure that all the electrical and pneumatic components are intact.

To store the machine correctly for a period of inactivity, clean all the parts thoroughly and grease the elastic parts. Store the equipment on a wooden platform, in a place that is protected from inclement weather conditions.

KONTROLLEN VON DEM VERSAND

Die Maschine ist im Herstellerwerk einer gründlichen Funktionsprobe unterzogen worden, damit die korrekte Inbetriebnahme garantiert werden kann. Insbesondere wurden die folgenden Kontrollen ausgeführt:

- Kontrolle der Betriebsspannung des elektrischen Unwuchtmotors, die den Werten entsprechen muss, die bei der Bestellung angegeben wurden.
- Kontrolle der Serien-Nummer.
- Kontrolle auf das Vorhandensein aller Schilder.
- Kontrolle aller Schrauben auf festen Sitz.
- Größenkontrolle.
- Lackkontrolle.
- Kontrolle der Verpackung.

TRANSPORT

Bei Erhalt der Ware sicherstellen, ob Typ und Menge mit den Daten auf der Bestellung übereinstimmen.

Etwaige Transportschäden sind sofort auf dem Schriftwege zu melden, und zwar durch Eintragen auf dem Lieferschein.

Der Fahrer ist verpflichtet, diese Reklamation anzunehmen und Ihnen eine Kopie davon auszuhändigen. Wenn die Lieferung frei Haus erfolgt, senden Sie Ihre Reklamation an uns, andernfalls direkt an den Frachtführer. Die Entschädigung erfolgt nur, wenn der Schaden gleich bei Empfang der Ware gemeldet wird.

Vermeiden Sie jede Art der Beschädigung beim Abladen und Bewegen. Zum Heben der getrennten Filterkomponenten die vorhandenen Transportösen benutzen. Beim Abladen und beim Handling jegliche Art der Beschädigung vermeiden. Zu diesem Zweck die etwaigen unverpackten Teile der Big-Bag-Befüllstation unter Verwendung der vorhandenen Kranösen anheben. Die Komponenten WEDER SCHIEBEN NOCH SCHLEIFEN! Immer berücksichtigen, daß es sich um mechanische Elemente handelt, die mit Vorsicht zu behandeln sind.

LANGFRISTIGE EINLAGERUNG DER MASCHINE

Eine feuchte und salzige Umge-bung sollte vermieden werden. Ist dies nicht möglich, das Gerät durch wärmedämmende Folie schützen.

Vor dem Einbau des Geräts prüfen, ob die elektrischen und pneumatischen Komponenten intakt sind.

Eine korrekt Einlagerung der Maschine bei längerem Nichtgebrauch erfordert eine grundliche Reinigung aller Teile und das Einfetten der elastischen Komponenten; die Ausrüstung auf Holzbalken legen und witterungsgeschützt aufbewahren.

CONTROLES AVANT L'EXPEDITION

La machine a subi dans nos établissement un essai de réception réel de fonctionnement, pour garantir une mise en service correcte. Les contrôles effectués par le constructeur sont notamment les suivants:

- Contrôle de la tension de fonctionnement du motovibrateur électrique, qui doit correspondre à la valeur demandée au moment de la commande;
- Contrôle du numéro de matricule;
- Contrôle de la présence de toutes les plaques;
- Contrôle du serrage de toute la visserie;
- Contrôle dimensionnel;
- Contrôle de la peinture;
- Contrôle de l'emballage.

TRANSPORT

Au moment où vous recevez la machine, vérifiez si la typologie et la quantité correspondent bien aux données qui se trouvent sur la confirmation de la commande.

Si vous constatez des dommages, vous devez immédiatement le déclarer en l'écrivant dans l'emplacement réservé à cet effet sur la lettre de voiture.

Le chauffeur est obligé d'accepter votre réclamation et de vous en laisser une copie. Si la fourniture a été livrée franco destination, envoyez-nous votre réclamation, sinon envoyez-la directement au transporteur. Vous ne pourrez être remboursé des dommages et intérêts que si vous avez déclaré le dommage au moment où vous avez reçu la machine.

Evitez tout type de dégât pendant le déchargement et les déplacements ; pour cela soulever les pièces éventuellement séparées du chargeur de BIG-BAG en utilisant les anneaux de levage prévus. VOUS NE DEVEZ NI PAS POUSSER, NI TRAINER les composants !

Rappelez-vous qu'il s'agit de matériel mécanique qui doit être déplacé avec le plus grand soin.

EMMAGASINAGE DE LA MACHINE POUR UNE LONGUE PÉRIODE.

Eviter possiblement des am-biants humides et salmâtres. Si cela n'est pas possible, protéger le produit avec des pellicules protectives thermoisolantes.

Avant d'installer la machine contrôler l'intégrité de l'instal-lation électrique et pneumatique.

Pour stocker correctement la machine pour une longue période d'inactivité, il est conseillé de nettoyer parfaitement toutes les pièces et de graisser les parties élastiques. Stocker sur une palette en bois à l'abri des intempéries.

CONTROLLI PRIMA DELLA SPEDIZIONE

La macchina ha subito, presso i nostri stabilimenti, un reale collaudo funzionale, così da garantire la corretta messa in esercizio. In particolare i controlli compiuti dal costruttore sono i seguenti:

- Controllo della tensione di funzionamento del motovibratore elettrico, che deve corrispondere al valore richiesto al momento dell' acquisto;
- Controllo del numero di matricola;
- Controllo presenza di tutte le targhete;
- Controllo serraggio di tutta la viteria;
- Controllo dimensionale;
- Controllo verniciatura;
- Controllo imballaggio.

TRASPORTO

Al ricevimento della merce controllare se la tipologia e la quantità corrispondono con i dati della conferma d'ordine.

Eventuali danni devono essere fatti presenti immediatamente per iscritto nell'apposito spazio della lettera di vettura.

L'autista è obbligato ad accettare un tale reclamo e lasciarne una copia a Voi. Se la fornitura è franco destino, inviate il vs. reclamo e noi, altrimenti direttamente allo spedizioniere. Il risarcimento avviene soltanto se avete fatto presente il danno all'atto del ricevimento.

Evitate ogni tipo di danneggiamento durante lo scarico e le movimentazioni; a tale scopo sollevare eventuali pezzi sfusi dello riempi BIG-BAG impiegando i golfari previsti. NON SPINGERE NÈ TRASCINARE i componenti! Tenete conto che si tratta di materiale meccanico che deve essere movimentato con cura.

IMMAGAZZINAGGIO DELLA MACCHINA PER PERIODO PROLUNGATO.

Evitare possibilmente ambienti umidi e salmastri.

Qualora ciò non sia possibile, proteggere il prodotto con pellicole protettive termoisolanti.

Prima di installare la macchina controllare l'integrità dell'impianto elettrico e pneumatico.

Per immagazzinare correttamente la macchina per un periodo di inattività, bisogna pulire accuratamente tutte le parti e ingrassare le parti metalliche. Sistemare l'attrezzatura su pedane in legno e locarla al riparo dalle intemperie.

The FIBC filler is usually packed on a suitable-sized pallet and covered with heat-shrink polythene wrapping.

In der Regel wird die Blig-Bag-Befüllstation auf einer Palette geeigneter Abmessungen stehend und durch eine Schrumpffolie geschützt ausgeliefert.

Le chargeur de BIG-BAG est livré en standard sur une palette aux dimensions appropriées et enveloppée dans un film en polyéthylène thermorétractable.

Di base il riempi BIG-BAG viene formito su un pallet di dimensioni opportune e protetto da un involucro di polietilene termoretraibile.



PACKING CODE *VERPACKUNGSCODE* CODE EMBALLAGE *CODICE IMBALLO*	A x B x H (mm)	NET WEIGHT *NETTOGEWICHT* POIDS NET *PESO NETTO* kg	WEIGHT PACKING *VERPACKUNGSGEWICHT* POIDS EMBALLAGE *PESO IMBALLO* kg
IMERBB	1700 x 1700 x 2200	250	40

PACKING - REMOVAL



For unpacking, use a cutter or a pair of scissors to cut the heat-shrink nylon wrapping.
Take special care to avoid damaging parts of the machine and/or scratching the paint with the blade.
The FIBC fillers require certain operations to complete the assembly.

- All the machines must be fixed to the ground or to a solid structure before they can be used.
- The fan (if present) electrical connection must be made on all the machines.
- For all handling operations, proceed as follows.

NOTE:
It is the installer's responsibility to dispose off the packaging in a suitable manner, in compliance with existing legislation.

VERPACKUNGEN - AUSPAKEN

Zum Entfernen der Verpackung reicht es aus, ein Teppichmesser oder eine Schere zu verfwenden, um die Schrumpffolie aufzuschneiden.
Besonders darauf achten, dass mit der Klinge keine Geräteteile oder der Lack beschädigt werden.
Die Big-Bag-Befüllstation erfordert keine zusätzliche Vor-Ort-Montage.

- Alle Geräte müssen vor der Inbetriebnahme am Boden oder an einer soliden Struktur verankert werden.
- Am Gerät ist nun der elektrische Anschluss des Ventilators (falls vorgesehen) vorzunehmen.
- Für das Handling jeweils wie im folgenden beschrieben vorgehen.

N.B.:
Der Anlagenaufsteller ist dafür verantwortlich, das Verpackungsmaterial auf angemessene Art und in Übereinstimmung mit den einschlägigen, geltenden Gesetzen zu entsorgen.

EMBALLAGE - DEBALLAGE

Pour le déballage il suffit d'utiliser un cutter ou des ciseaux et de couper le film en nylon thermorétractable.
Prêter une attention particulière à ne pas endommager des parties de la machine et/ou rayer le vernis avec la lame.
Les chargeurs de BIG-BAG ont besoin de quelques opérations pour conclure leur assemblage.

- Toutes les machines seront ancrées par terre ou fixées à une structure solide avant l'utilisation.
- Sur toutes les machines il faudra réaliser le raccordement électrique du ventilateur (si prévu).
- Pour toutes les opérations de manutention procéder comme décrit dans les pages suivantes.

N.B.:
L'installateur doit, à ses frais, éliminer les emballages de manière adéquate et conformément aux lois en vigueur en la matière.

IMBALLO - RIMOZIONE

Per la rimozione dell'imballo è sufficiente utilizzare un cutter o un paio di forbici per tagliare l'involucro in naylon termoretraibile.
Prestare particolare attenzione a non danneggiare con la lama parti della macchina e/o scalfire la vernice.
Gli riempi BIG-BAG necessitano di alcune operazioni per concluderne l'assemblaggio.

- Tutte le macchine dovranno essere ancorate a terra o ad una struttura solida prima dell'utilizzo.
- Su tutte le macchine andrà effettuato il collegamento elettrico del ventilatore (se previsto).
- Per tutte le operazioni di movimentazione procedere come descritto in seguito.

N.B.:
è a cura dell'installatore smaltire gli imballi in modo adeguato e secondo le leggi vigenti in materia.

1 - STORAGE PRIOR TO INSTALLATION
- Avoid damp, salty environments, if possible.
- Place the equipment on wooden platforms and store them protected from unfavourable weather conditions.

2 - PROLONGED MACHINE SHUTDOWNS AFTER ASSEMBLY

- Before starting up the machine, set it in safety status.
- Before starting up the machine, check the condition of the fan (if present) and of of all parts for which long shutdowns may affect working.
- Clean the machine thoroughly before starting it.

3 - POSSIBLE REUSE AFTER PERIODS OF INACTIVITY

- During machine halts, avoid damp, salty environments
- Place the equipment on wooden platforms and store them protected from unfavourable weather conditions.
- Set the machine in safety status before starting it up.
- Before starting up the machine, check the condition of all parts for which long shutdowns may affect working.
- Clean the machine thoroughly before starting it.

1) EINLAGERUNG VOR DEM EINBAU
- Feuchte und salzhaltige Luft für die Einlagerung vermeiden.
- Die Einrichtung auf Holzpaletten setzen und vor Witterung schüt-zen.

2) LÄNGERE BETRIEBSUN-TERBRECHUNGEN NACH DEM EINBAU
- Vor der Inbetriebnahme ist das Gerät in einen sicheren Zustand zu versetzen.
- Vor der Inbetriebnahme des Geräts den Ventilator (falls vorhanden) und alle Teile, deren Funktionstüchtigkeit nach einem längeren Stillstand in Frage gestellt sein könnten, auf Unversehrtheit prüfen.
- Vor dem Einschalten Gerät reinigen.

3) MÖGLICHE WIEDERVERWENDUNG NACH EINEM LÄNGEREN STILLSTAND
- Während des Stillstands des Gerätes Räume mit feuchter und salzhaltiger Luft vermeiden.
- Das Gerät auf Holzpaletten setzen und vor Witterung schützen.
- Vor der Inbetriebnahme ist das Gerät in einen sicheren Zustand zu versetzen.
- Vor der Inbetriebnahme des Gerätes alle Teile, deren Funktionstüchtigkeit nach einem längeren Stillstand in Frage gestellt sein könnten, auf Unversehrtheit prüfen.
- Vor dem Einschalten des Gerätes eine Reinigung durchführen.

1-EMMAGASINAGE AVANT LA MISE EN PLACE
- Si possible éviter les locaux humides et les saumâtres
- Placer l'équipement sur des palettes en bois et les ranger à l'abri des intempéries.

2-ARRÊT MACHINE PROLONGÉ APRÈS LE MONTAGE
- Avant la mise en service, mettre la machine en sécurité.
- Avant la mise en service de la machine, contrôler l'intégrité du ventilateur (si présent) et de toutes les parties dont un arrêt prolongé pourrait compromettre le fonctionnement.
- Effectuer un cycle complet de nettoyage avant de mettre la machine en marche.

3-RÉ-UTILISATION APRES UNE PÉRIODE D'INACTIVITÉ
- Pendant la période d'inactivté de la machine éviter les locaux humides et saumâtres
- Placer l'équipement sur des palettes en bois et les ranger à l'abri des intempéries.
- Prima della messa in servizio
- Avant la mise en service, mettre la machine en sécurité.
- Avant la mise en service de la machine contrôler l'intégrité du/(des) moteur/s) électrique(s) et de toutes les parties pour lesquelles un arrêt prolongé pourrait compromettre le fonctionnement.
- Effectuer un cycle complet de nettoyage avant de mettre la machine en marche.

1-IMMAGAZZINAGGIO PRIMA DELL'INSTALLAZIONE
- Evitare possibilmente ambienti umidi e salmastri
- Sistemare l'attrezzatura su pedane di legno e locarle al riparo dalle intemperie.

2-FERMO MACCHINA PROLUNGATO DOPO IL MONTAGGIO
- Prima della messa in servizio mettere in sicurezza la macchina.
- Prima della messa in servizio della macchina controllare l'integrità del ventilatore (se presente) e di tutte le parti per le quali un prolungato arresto potrebbe compromettere la funzionalità.
- Eseguire un ciclo di pulizia completa prima di attivare la macchina.

3-POSSIBILE REIMPIEGO DOPO PERIODO DI INATTIVITÀ
- Durante il fermo macchina evitare ambienti umidi e salmastri
- Sistemare l'attrezzatura su pedane di legno e locarle al riparo dalle intemperie.
- Prima della messa in servizio mettere in sicurezza la macchina.
- Prima della messa in servizio della macchina controllare l'integrità di tutte le parti per le quali un prolungato arresto potrebbe compromettere la funzionalità.
- Eseguire un ciclo di pulizia completa prima di attivare la macchina.



Fig. - Abb. 1



Fig. - Abb. 2

- Lift and handle the equip-ment by hooking it on the upper cross members on the sides of the fixed frame (see Fig.1 - Fig.2).
- Use lifting equipment suitable for the weight, size and distance to be covered.
- Hook the equipment to the grips by means of elastic bands and use hooks with safety fasteners.
- It is forbidden to use clamps, rings, open hooks or other lifting systems which do not guarantee the same degree of safety as shackles or hooks with safety fasteners.
- If the elastic bands rub against the parts, place protective elements between the two to avoid damage to the equipment.

CAUTION !

1- Use lifting equipment that is operated from above.
2- Keep the equipment as close to the ground as possible.
3- Do not walk or stand under hanging loads.

- Zum Heben und Transpor-tieren das Gerät an den oberen Querbalken einhaken, die sich seitlich am starren Rahmen befinden (siehe Abb.1 - Abb.2).
- Hebezeug verwenden, das sich für die zu bewegenden Gewichte und die vorgesehenen Transportstrecken eignen.
- Das Anschlagen an den Lastaufnahmestellen nur mittels elastischer Gurte und Haken mit Sicherheitsverschlüssen vornehmen.
- Die Verwendung von Klammern, Ringen, offenen Haken oder allen anderen Einrichtungen, die nicht den gleichen Sicherheitsstandard wie Haken mit Sicherheitsverschluß bieten, ist verboten.
- Sollte es zu Reibung zwischen den Gurten und Teilen der Vorrichtung kommen, zur Vermeidung von Reibung Schutzelemente dazwischen schieben.

ACHTUNG !

1- Nur Hebezeug verwen-den, das von oben ansetzt.
2- Das Gerät auf einer Mindesthöhe vom Boden halten.
3- Nicht unter hängenden Lasten stehen oder gehen.

- Soulever et manutentionner la machine en s'accrochant aux traverses supérieures placées latéralement au bâti fixe. (Voir Fig.1 - Fig.2)
- Utiliser des systèmes de levage appropriés aux masses, dimensions et aux déplacements prévus.
- Effectuer l'accrochage aux prises de levage au moyen de sangles élastiques et utiliser des crochets à fermeture de sécurité.
- Il est interdit d'utiliser des mors, anneaux, crochets ouverts ou tout autre système ne garantissant pas la même sécurité des manilles ou des crochets à fermeture de sécurité.
- En cas de contact entre les sangles et la machine, interposer des éléments de protection pour ne pas endommager cette dernière.

ATTENTION !

1- Utiliser des appareils de levage qui agissent par le haut.
2- Tenir la machine à une distance minimum du sol.
3- Ne pas stationner ou passer sous les charges suspendues.

- Sollevare e movimentare le macchine agganciandosi alle traverse superiori poste lateralmente al telaio fisso. (Vedi Fig.1 - Fig.2)
- Utilizzare sistemi di sollevamento idonei alle masse, alle dimensioni e agli spostamenti previsti.
- Eseguire l' aggancio alle prese di sollevamento mediante fasce elastiche e utilizzare ganci con chiusure di sicurezza.
- E' vietato l' utilizzo di morsetti, anelli, ganci aperti o qualsiasi sistema che non garantisca la stessa sicurezza dei grilli o dei ganci con chisura di sicurezza.
- Nel caso si verificassero contatti tra le fasce e parti della macchina, è consigliabile frapporre degli elementi di protezione per evitare danni a quest' ultima.

ATTENZIONE !

1- Utilizzare apparecchi di sollevamento che agiscono dall' alto.
2- Tenere la macchina alla minima distanza da terra.
3- Non sostare o passare sotto i carichi sospesi.

A free surface of 3 x 2.5m and 2.5m height is necessary for installing the equipment.
This space is sufficient for using the equipment and carrying out maintenance operations; but it is not necessarily sufficient for the assembly operations. This space, in fact, depends on the lifting and handling equipment available on site.
Provision must be made for the necessary connections (electricity, air, etc.) for equipment operation. It is the responsibility of the user to prepare the installation area in accordance with the existing regulations and safety requirements: aeration, earthing, etc.

Assembly instructions:
- Lift and position the equipment (according to the procedure described in the "HANDLING" section) close to the supply lines.
- Countermark the fixing holes on the floor to indicate their position on the supporting plates on the frame.
- Move the frame and drill the holes (Ø 16x80 mm) and reposition the equipment.
- Check the equipment to ensure it is perfectly aligned along the longitudinal and transverse planes.
- Fit the expansion bolts (4 off Ø 16 mm) into the bores and screw them tight.
- Bolt the flange of the inlet spout of the equipment locat-ed upline.
- Hook the spring-loaded balancers to the hooks provided on the adjustable frame.

Um das Gerät einzubauen, benötigt man eine freie Fläche von 3 x 2,5 m und 2,5 m Höhe.
Dieser Platz reicht aus, um die Wartung durchzuführen, aber unter Umständen nicht für die Montage.
Der Platzbedarf ist auch davon abhängig, welche Hebevorrichtungen und Transportmittel bauseitig zur Verfügung stehen. Der Raum muß mit den Anschlüssen ausgestattet sein, die für den Betrieb des Geräts erforderlich sind (Strom, Druckluft etc.).
Die Ausstattung des Aufstellungsraums unter Beachtung der geltenden Bestimmungen und der Vorschriften in Sachen Sicherheit, Erdung etc. sind eine bauseitige Leistung.

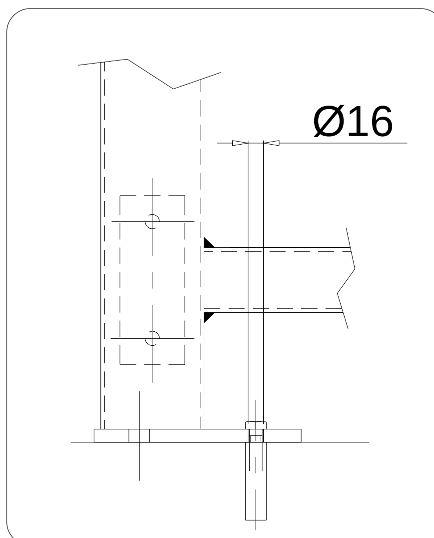
Montageanleitung:
- Das Gerät anheben und auf der Höhe der Zufuhrlinie aufstellen (gemäß Angaben im Abschnitt „HANDLING").
- Die Befestigungsbohrungen, die sich auf den Aufstellplatten am Rahmen befinden auf dem Fußboden markieren.
- Den Rahmen zur Seite stellen und die Bohrungen (Ø 16x80 mm) bohren, um das Gerät dann wieder wie vorher auf-zu-stellen.
- Sicherstellen, daß das Gerät in der Längs- und Querrichtung völlig eben steht.
- Die Spreizdübel (4 x Ø 16) in die Bohrungen stecken und anschrauben.
- Den Flansch des Einlaufstutzens am Gerät stromauf anschrauben.
- Die Ausgleichsfedern an den Haken in den Ecken des einstellbaren Rahmens befestigen.

Pour installer la machine il faut disposer d'une surface libre de 3x2,5 m et une hauteur de 2,5 m.
Cet espace est suffisant pour l'utilisation et l'entretien de la machine, mais il n'est pas dit qu'il soit suffisant pour son montage. Cet espace dépend en effet des moyens de levage et de manutention disponible sur chantier.
Le local devra être doté des raccordements nécessaires (énergie électrique, air, etc...) pour le fonctionnement de la machine.
Le client a la responsabilité d'équiper le lieu de montage en respectant les normes en vigueur et les conditions de sécurité: aération, mise à la terre, etc....

Instructions de montage:
- Soulever et positionner (selon les procédures indiquées dans la section "MANUTENTION")
- Marquer sur le sol les trous de fixation des plaques d'appui du bâti.
- Déplacer le bâti et percer (Ø 16x80 mm) et remettre la machine en position.
- Contrôler que la machine soit parfaitement horizontale dans le sens longitudinal et transversal.
- Introduire les chevilles à expansion (N°4 Ø 16) dans les trous et visser.
- Boulonner la bride de la bouche de chargement aux machines placées en amont.
- Accrocher les balanciers à ressort placés dans les angles du bâti réglable.

Per installare la macchina è necessario disporre di una superficie libera di mt. 3x2.5 e un altezza di mt. 2.5.
Tale spazio è sufficiente per l'utilizzo e la manutenzione della macchina ma non è detto che sia sufficiente per il suo montaggio. Infatti suddetto spazio dipende dai mezzi di sollevamento e movimentazione disponibili in cantiere. Il locale dovrà essere dotato degli allacciamenti necessari (energia elettrica, aria, ecc...) per il funzionamento della macchina.
E' responsabilità del cliente attrezzare il luogo di montaggio rispettando le normative vigenti e i requisiti di sicurezza: aereazione, messa a terra, ecc...

Istruzioni per il montaggio:
- Sollevarlo e posizionarlo (secondo le procedure indicate nella sezione "MOVIMENTAZIONE) in corrispondenza della linea di alimentazione.
- Contromarcare sul pavimento i fori di fissaggio situati sulle piastre d' appoggio del telaio.
- Spostare il telaio ed eseguire i fori (Ø 16x80 mm) e riposizionare la macchina.
- Controllare che la macchina sia perfettamente orizzontale in senso longitudinale e trasversale.
- Inserire i tappi ad espansione (N°4 Ø 16) nei fori e avvitare.
- Imbullonare la flangia della bocca di carico alle macchine poste a monte.
- Agganciare i bilanciatori a molla ai ganci ubicati negli angoli del telaio regolabile.



GENERAL WARNINGS

1.1
All connections to the power supply must be made according to existing safety regulations.

1.2
Before start-up, check the earth wiring to make sure it is efficient.

1.3
Check the supply voltage and frequency to ensure the values correspond to those on the motor rating plate.

1.4
Make provision for overload protection, and ensure that the thermal or magne-tothermal calibration current values do not exceed those on the rating plate.

1.5
The electrical connections must be made according to the following sequence:
- disconnect the mains power supply.
- route the supply cable through the cable glands into the junction box.
- use the accessories supplied for making the connections.
- tighten the cable glands.
- fit the cover on the junction box taking care to avoid damaging the seal.

Before inspecting the equipment, stop the fan (if pre-sent), disconnect power to the power supply board and shut off the compressed air supply.
The protection ensured is IP56 according to CEI stan-dards.

ALLGEMEINE HINWEISE

1.1
Alle Anschlüsse an das Versorgungsnetz müssen gemäß der geltenden Sicherheitsbestimmungen ausgeführt werden.

1.2
Vor der Inbetriebnahme sicherstellen, daß die Erdung korrekt ausgeführt und funktionstüchtig ist.

1.3
Sicherstellen, daß Betriebsspannung und -frequenz den Werten auf dem Typenschild des Motors entsprechen.

1.4
Einen Überlastschutz vorsehen, wobei zu prüfen ist, ob die Werte des Einstellstroms des Motorschutzschalters nicht über dem Wert auf dem Typenschild liegen.

1.5
Der elektrische Anschluß ist schrittweise wie folgt vorzunehmen:
- Die elektrische Stromversorgung abschalten.
- Die Kabel durch die Kabeldurchführung in den Anschlußkasten stecken.
- Die elektrischen Anschlüssen mit dem mitgelieferten Zubehör vornehmen.
- Die Kabelverschraubungen fest anziehen.
- Klemmenkastendeckel montieren und dabei beachten, daß die Dichtung nicht beschädigt wird.

Vor der Inspektion der Vorrichtung den Ventilator abschalten (falls vorgesehen), die Stromzufuhr zur Steuerung unterbrechen und die Druckluft absperren.
Die garantierte Schutzart ist gemäß CEI Normen IP56.

RECOMMANDATIONS GENERALES

1.1
Tous les raccordements au secteur doivent être exécutés conformément aux normes de sécurité en vigueur.

1.2
Avant la mise en marche s'assurer que le raccordement à la terre est correct en vérifiant son efficacité.

1.3
Contrôler que la tension et la fréquence d'alimentation correspondent aux valeurs de plaque du moteur.

1.4
Prévoir des protection contre les surcharges, en vérifiant que les valeurs du courant d'étalonnage du relais thermique ou magnétothermique ne dépassent celles de plaque.

1.5
Le branchement électrique doit être effectué en séquence:
- couper l'alimentation électrique générale.
- Passer les câbles d'alimentation à travers les serre-câbles, à l'intérieur des boîtier de connexion.
- Réaliser les connexions en utilisant les accessoires prévus à cet effet.
- Serrer à fond les serre-câbles
- monter le couvercle du boîtier en faisant attention à ne pas endommager le joint.

Avant d' effectuer un contrôle technique de la machine arrêter le ventilateur (s'il est prévu), couper l'alimentation à l' armoire électrique et l'air comprimé. La protection est garantie IP 56 conformément aux normes CEI.

AVVERTENZE GENERALI:

1.1
Tutti i collegamenti alla rete di alimentazione devono essere eseguiti secondo le norme di sicurezza vigenti.

1.2
Prima dell' avviamento assicurarsi del perfetto collegamento a terra verificandone l' efficienza.

1.3
Controllare che tensione e frequenza di alimentazione siano corrispondenti ai valori di targa del motore

1.4
Prevedere delle protezioni di sovraccarico, verificando che i valori della corrente di taratura del termico o magnetotermico non superino quelli di targa.

1.5
Il collegamento elettrico dovrà essere eseguito in sequenza:
- disinserire l' alimentazione elettrica generale.
- inserire i cavi di alimentazione attraverso i pressacavi, all' interno della scatola di collegamento.
- eseguire i collegamenti utilizzando gli appositi accessori.
- serrare a fondo i pressacavi.
- montare il coperchio della scatola facendo attenzione a non danneggiare la guarnizione.

Prima di ispezionare la macchina arrestare il ventilatore (se presente), togliere tensione al quadro elettrico ed intercettare l' aria compressa.
La protezione assicurata è di grado IP56 secondo norme CEI.

The electric power supply must be three-phase, 230 Volt - 50 Hertz.

WARNING !
Defining the power cable and safety cable size is the responsibility of the buyer. The user must fit an automatic differential circuit-breaker upline of the system main switch.

The position of the terminal is also shown in the attached wiring diagram.
After the connections are made, check to ensure the phases are connected in the right order.

PRECAUTION:
Connecting the equipment to the mains supply must be done in accordance with the existing regulations of the country where the machine is being used.

Der Stromanschluß ist dreiphasig bei 230 Volt - 50 Hertz vorzunehmen.

ACHTUNG !
Die Auslegung der Speisekabel und des Erdanschlußkabels ist eine bauseitige Maßnahme. Der Betreiber muß stromauf vom Hauptschalter der Anlage einen Fehlerstrom-Schutzschalter installieren.

Die Position der Klemmenleiste ist im beiliegenden Stromlaufplan angezeigt.
Nach dem Anschluß sicherstellen, daß die Phasenleiter in der richtigen Reihenfolge angeschlossen worden sind.

VORSICHTMASSNAHME:
Der Anschluß der Vorrichtung an das Netz muß unter Beachtung der Normen ausgeführt werden, die im Land des Anwenders gelten.

L'alimentation électrique doit être effectuée avec 3 phases, 230Volt - 50Hertz.

ATTENTION !
Le dimensionnement des câbles d'alimentation et du câble de protection est sous la responsabilité de l'acheteur. L' utilisateur doit prévoir un interrupteur automatique différentiel en amont de l'interrupteur général.

La position du bornier est indiqué même sur le schéma électrique en annexe.
Après raccordement, vérifier que les phases sont branchées dans le bon ordre.

PRECAUTION:
Le raccordement de la machine au secteur doit être effectué dans le respect de la réglementation en vigueur dans le pays de l'utilisateur.

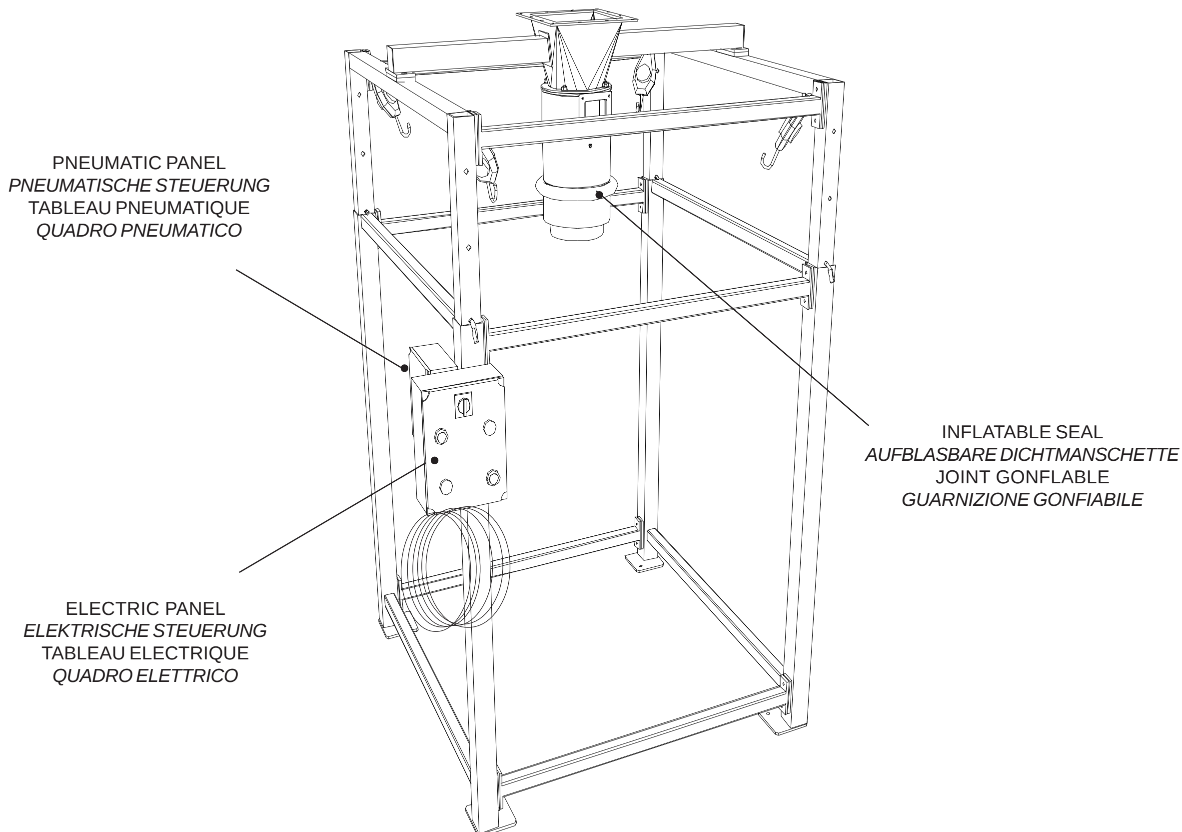
L' alimentazione elettrica deve essere effettuata con 3 fasi, 230Volt - 50Hertz.

ATTENZIONE !
Il dimensionamento dei cavi di alimentazione e del cavo di protezione è responsabilità dell' acquirente. L' utilizzatore deve applicare a monte dell' interruttore generale dell' impianto, un interruttore automatico differenziale.

La posizione della morsettiera è indicata anche sullo schema elettrico allegato.
Dopo il collegamento verificare che le fasi siano collegate nell' ordine giusto.

PRECAUZIONE:
Nel collegare la macchina alla rete, rispettare la regolamentazione in vigore nel paese dell' utilizzatore.

ELECTRO-PNEUMATIC POWER SUPPLY LAYOUT - *LAGEPLAN ELEKTROPNEUMATISCHE VERSORGUNG*
PLAN D'ENSEMBLE ALIMENTATION ELECTRO-PNEUMATIQUE - *LAYOUT ALIMENTAZIONE ELETTRO-PNEUMATICA*



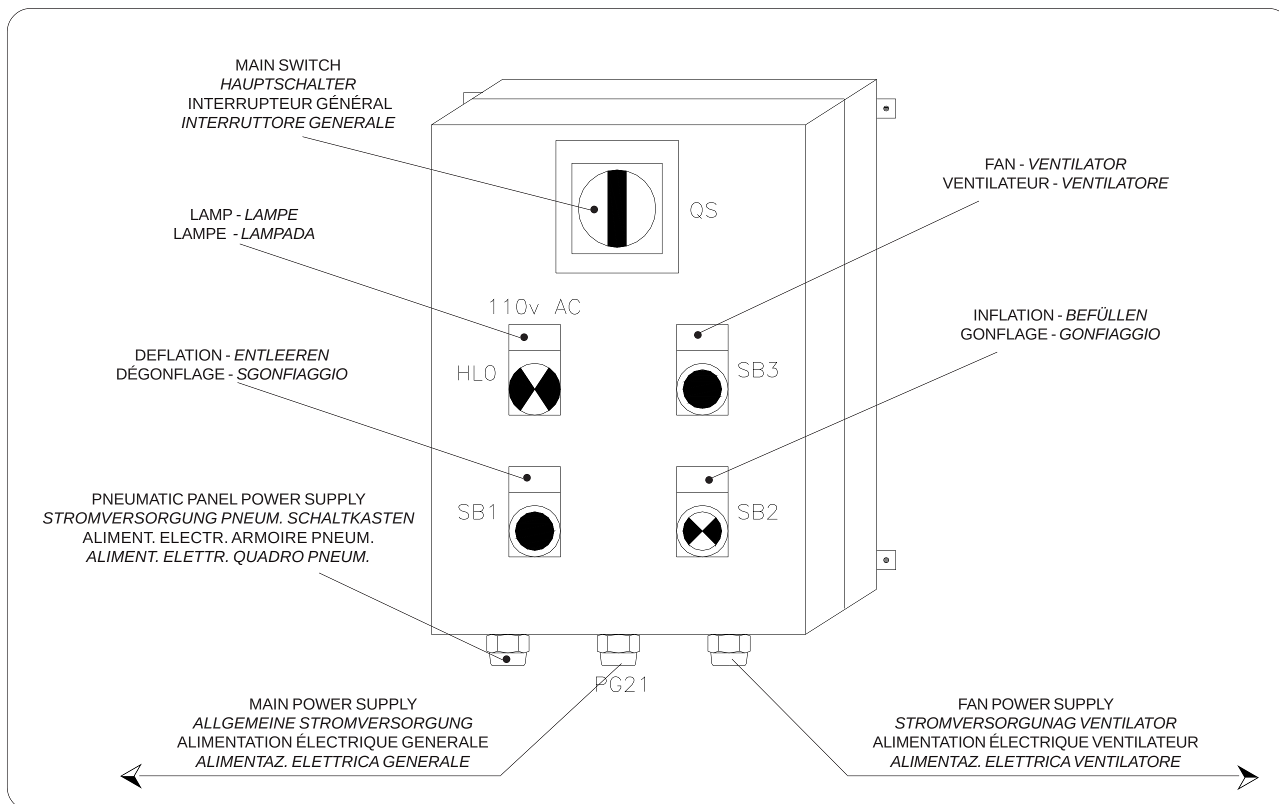
ELECTRIC DATA
ELEKTRISCHE DATEN
CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES
DATI ELETTRICI

Mains Voltage ***Betriebsspannung*** **Tension d'alimentation** ***Tensione di alimentazione***	**Mains cycles** ***Betriebsfrequenz*** **Fréquence d'alimentation** ***Frequenza di alimentazione***
Line: Three-phase 230V + earth *Leitung: dreiphasig 230 V + Erde* Ligne: Trisphasée 230 V + Terre *Linea: Trifase 230 V + Terra*	Cycles: 50Hz *Frequenz: 50Hz* Fréquence: 50Hz *Frequenza: 50Hz*
Auxiliaries: 110V AC *Steuerspannung: 110 V WS* Auxiliaires: 110 V CA *Ausiliari: 110 V CA*	**Consumption** ***Verbrauch*** **Consommations** ***Consumi***
	Max. Ampere: 2A *Max. Stromaufnahme: 2A* Ampère max. 2A *Ampere max: 2A*

PNEUMATIC DATA
PNEUMATISCHE DATEN
CARACTÉRISTIQUES PNEUMATIQUES
DATI PNEUMATICI

Inlet pressure:	6 bar
Eingangsdruck:	*6 bar*
Pression d'entrée:	6 bar
Pressione d'ingresso:	*6 bar*
Operating pressure:	0.7 bar max.
Betriebsdruck:	*0,7 bar max.*
Pression de service:	0,7 bar max.
Pressione d'esercizio:	*0,7 bar max.*
Air consumption per cycle:	0.06 N/m³
Luftverbrauch pro Zyklus:	*0,06 N/m³*
Consommation d'air par cycle:	0,06 N/m³
Consumo d'aria per ciclo:	*0,06 N/m³*

ELECTRIC CONTROL PANEL - *ELEKTRISCHE STEUERUNG* - TABLEAU ELECTRIQUE - *QUADRO ELETTRICO*



ITEM *POS.*	CONTROL DESCRIPTION - *BESCHREIBUNG DER BEDIENELEMENTE* DESCRIPTION COMANDE - *DESCRIZIONE COMANDO*	COLOUR - *FARBE* COULEUR - *COLORE*
QS	MAIN SWITCH - *HAUPTSCHALTER* INTERRUPTEUR GENERAL - *INTERRUTTORE GENERALE*	RED/YELLOW - *ROT/GELB* ROUGE/JAUNE - *ROSSO/GIALLO*
HLO	AUXILIARIES ACTIVATED LAMP - *LEUCHTE STEUERSTROM EINGESCHALTET* LAMPE AUXILIAIRES BRANCHÉS - *LAMPADA AUSILIARI INSERITI*	LUMINOUS WHITE - *WEISS* BLANC - *LUMINOSO BIANCO*
SB1	SEAL DEFLATION PUSHBUTTON - *TASTE ENTLEEREN DICHTMANSCHETTE* BOUTON DÉGONFLAGE JOINT - *PULSANTE SGONFIAGGIO GUARNIZIONE*	BLACK - *SCHWARZ* NOIR - *NERO*
SB2	SEAL INFLATION PUSHBUTTON - *TASTE DICHTMANSCHETTE AUFBLASEN* BOUTON GONFLAGE JOINT - *PULSANTE GONFIAGGIO GUARNIZIONE*	LUMINOUS WHITE - *WEISS* BLANC - *LUMINOSO BIANCO*
SB3	FAN PUSHBUTTON - *VENTILATOR-TASTE* BOUTON VENTILATEUR - *PULSANTE VENTILATORE*	BLACK - *SCHWARZ* NOIR - *NERO*

The control panel comprises a box with front door on which the controls and operation indicators are fitted.

Description of controls and indicators:

SB1=PUSH BUTTON:
controls with single operating mode.
LO=INDICATOR LIGHT:
indicator lights which assume two states: ON or OFF
QS=SWITCHES
controls with two or three possible positions.

Der elektrische Schaltkasten ist mit einer Tür ausgestattet, auf der sich die Bedienelemente und Kontrollanzeigen befinden.

Beschreibung der Bedienelemente und Kontrollanzeigen:

SB1=DRUCKSCHALTER:
Bedienelemente mit nur einer Betriebsart.
HLO=KONTROLLEUCHTEN:
Kontrollanzeigen, die zwei Zustände annehmen können: EIN oder AUS
QS=SCHALTER:
Bedienelemente mit zwei oder drei möglichen Positionen.

L'armoire électrique de commande est constituée d'un boîtier à porte frontale sur lequel sont montés les commandes et témoins de fonctionnement.

Description commandes et indicateurs:

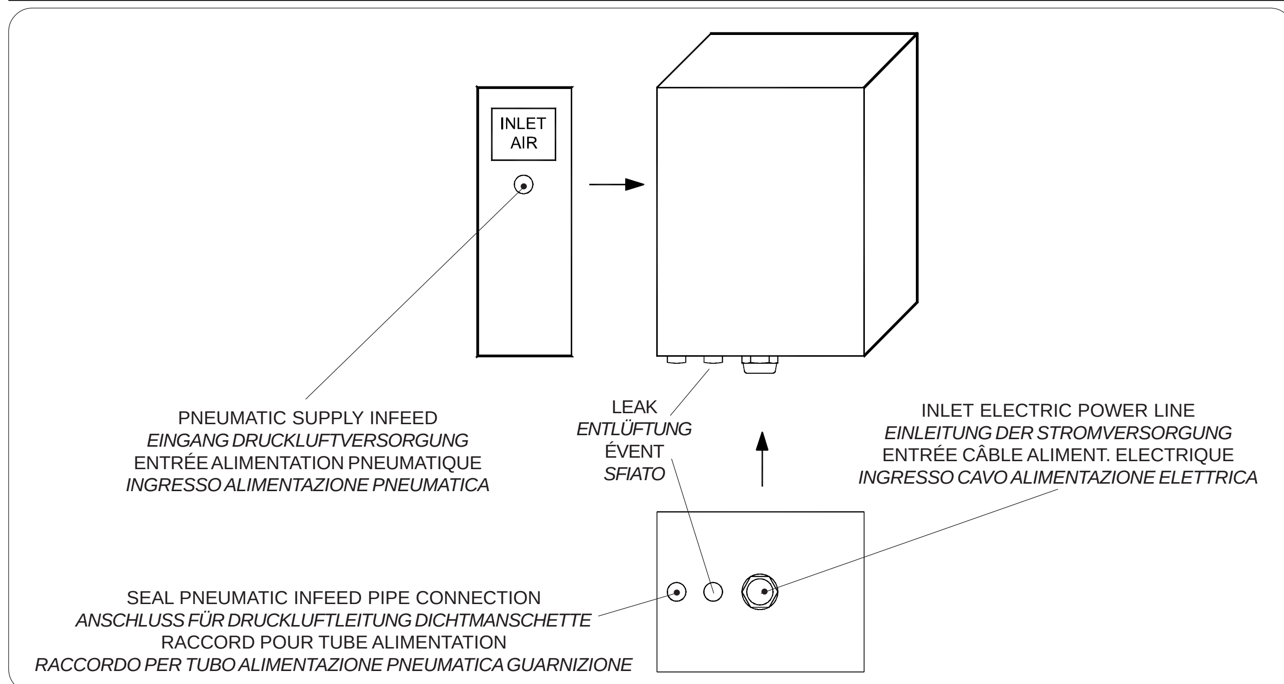
SB1=BOUTONS:
commandes avec un seul mode de fonctionnemnt
HLO=TEMOIN:
indicateurs qui peuvent prendre deux états allumés ou éteint
QS=INTERRUPTEURS:
commandes à deux ou trois positions possibles.

Il quadro elettrico di comando è costituito da una cassetta con portello frontale sul quale sono montati dei comandi ed indicatori di funzionamento.

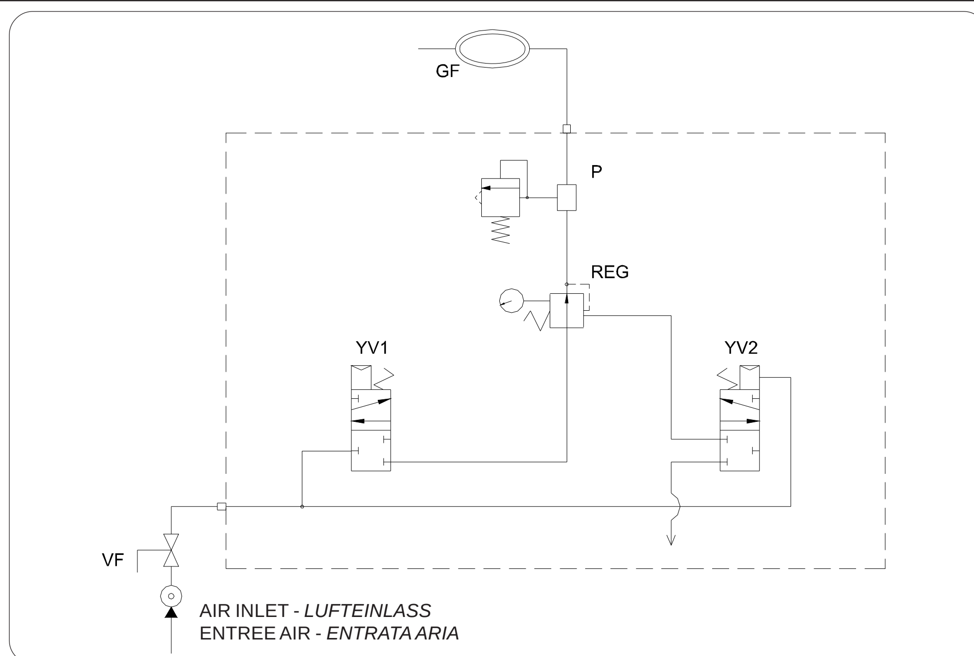
Descrizione comandi ed indicatori:

SB1=PULSANTI:
sono comandi con un'unica modalità di funzionamento
HLO=LAMPADE SPIA:
sono indicatori che possono assumere due stati: acceso o spento
QS=INTERRUTTORI:
sono comandi con due o tre posizioni possibili.

PNEUMATIC PANEL - *PNEUMATISCHE STEUERUNG* - TABLEAU PNEUMATIQUE - *QUADRO PNEUMATICO*

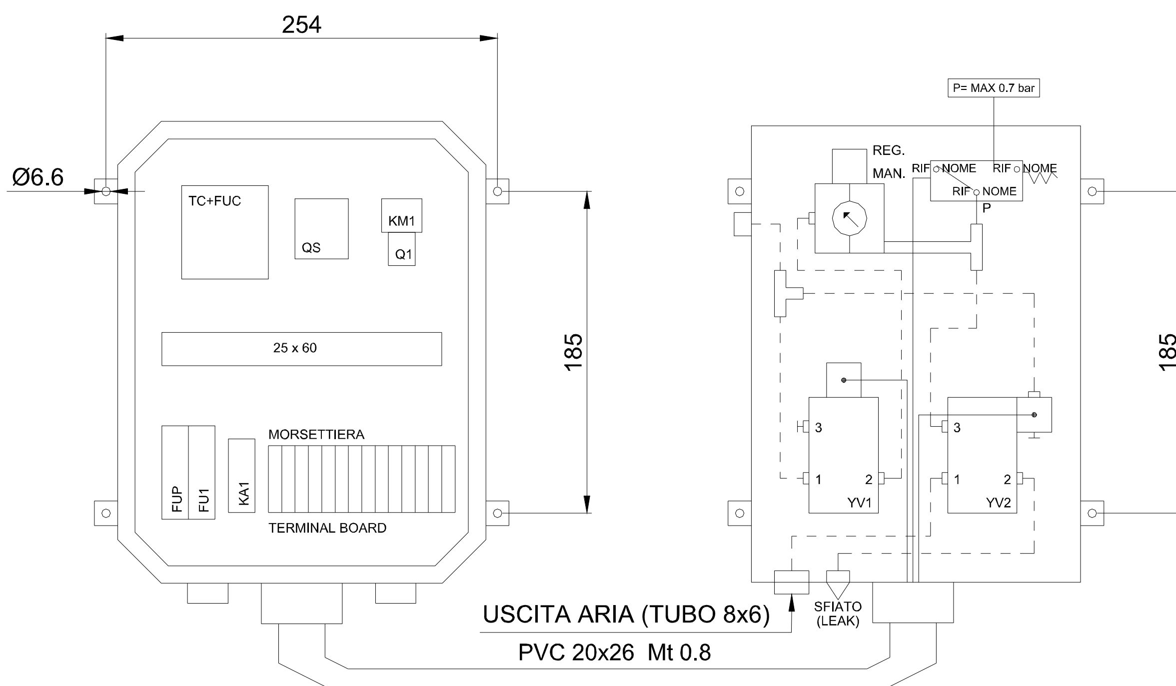


PNEUMATIC DIAGRAM - *PNEUMATISCHE ABLAUFPLAN* - SCHÉMA PNEUMATIQUE - *SCHEMA PNEUMATICO*



ITEM *POS.*	DESCRIPTION - *BENENNUNG* - DESIGNATION - *DENOMINAZIONE*
YV1-YV2	3 WAY SOLENOID VALVE - *3 WEGE-MAGNETVENTIL* ELECTROVANNE A 3 VOIES - *ELETTROVALVOLA 3 VIE*
REG	PRESSURE REDUCER - *DRUCKMINDERER* REDUCTEUR DE PRESSION - *RIDUTTORE DI PRESSIONE*
GF	INFLATABLE SEAL - *DICHTMANSCHETTE AUFBLASBAR* JOINT GONFLABLE - *GUARNIZIONE GONFIABILE*
VF	1/2" MANUAL BALL VALVE (NON STANDARD) - *1/2" KUGELHAHN MANUELL (KEIN STANDARD)* VANNE SPHERIQUE MANUELLE 1/2" (NON STANDARD) - *VALVOLA A SFERA MANUALE 1/2" (NON STANDARD)*
P	PRESSURE GAUGE - *DRUCKMINDERER* PRESSOSTAT - *PRESSOSTATO*

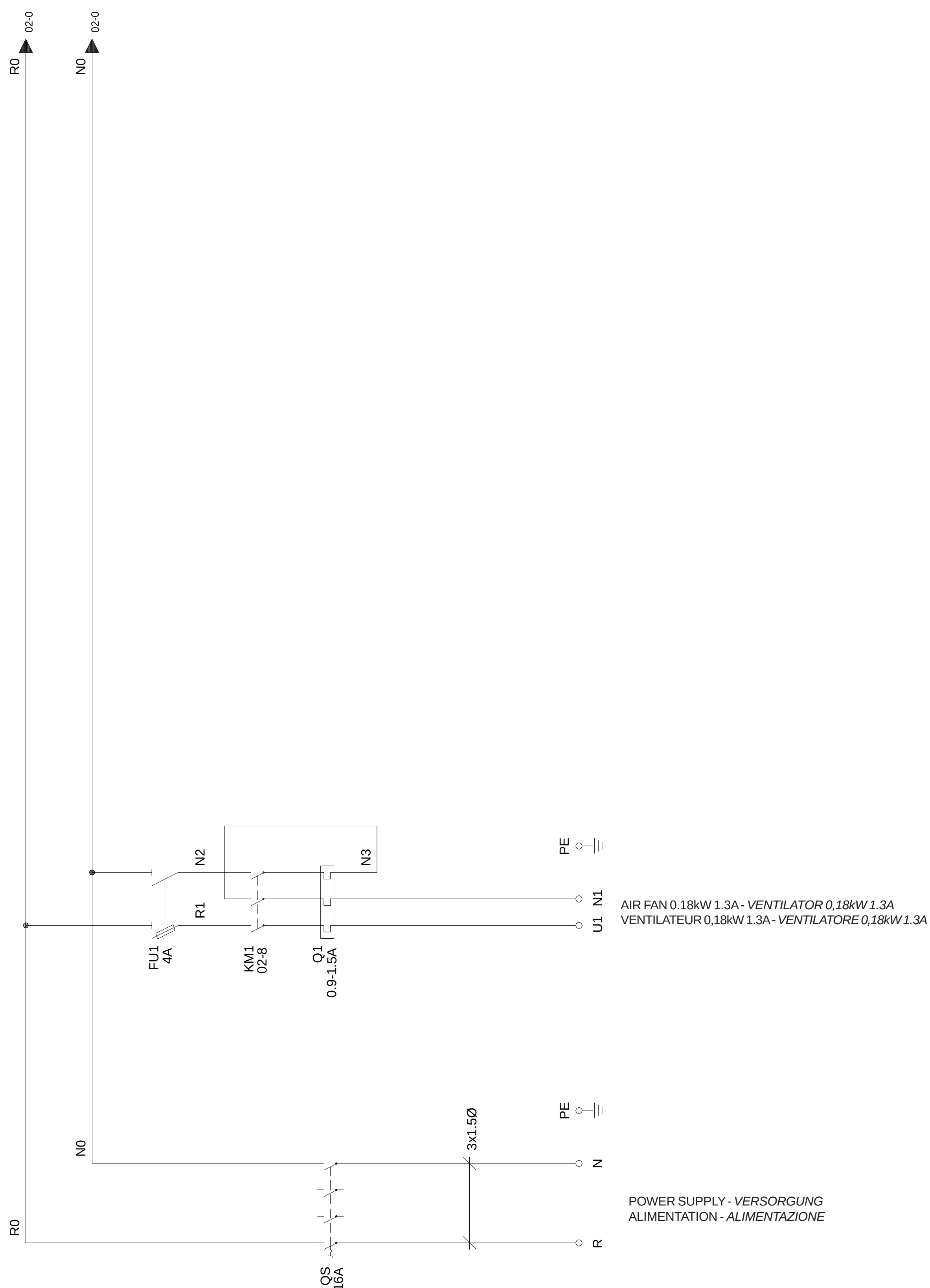
TERMINAL BOARD ELECTRIC CONTROL PANEL - PNEUMATIC CONTROL PANEL
STEUERUNGSKLEMMENLEISTE - PNEUMATIKSTEUERUNG
BORNIER ARMOIRE ELECTRIQUE - ARMOIRE PNEUMATIQUE
MORSETTIERA QUADRO ELETTRICO - QUADRO PNEUMATICO



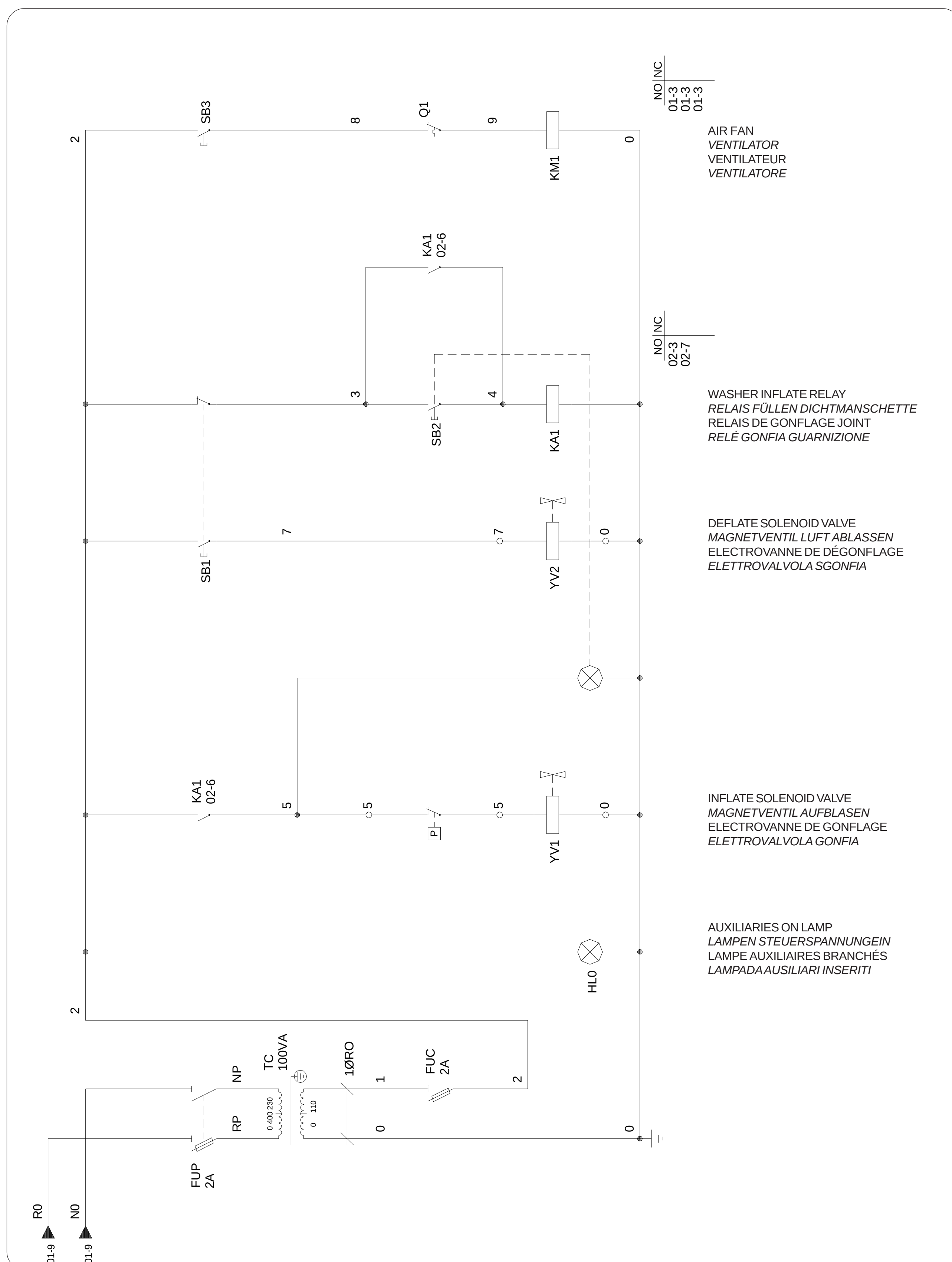
TERMINAL BOARD - *KLEMMENLEISTE*
PLAQUE A BORNES - *MORSETTIERA*

⏚	R	N	⏚	U1	N1	⏚	0	0	5	6	7	6	⏚

ELECTRIC CONTROL PANEL - *ELEKTRISCHE STEUERUNG* - TABLEAU ELECTRIQUE - *QUADRO ELETTRICO*



ELECTRIC CONTROL PANEL - *ELEKTRISCHE STEUERUNG* - TABLEAU ELECTRIQUE - *QUADRO ELETTRICO*



WIRING DIAGRAM CODE ***KURZBEZEICHNUNG STROMLAUFPLAN*** **SIGLE SCHÉMA ÉLECTRIQUE** ***SIGLA SCHEMA ELETTRICO***	**Q.ty** ***Menge*** **Q.té** ***Q.tà***	**DESCRIPTION** ***BENENNUNG*** **DESIGNATION** ***DENOMINAZIONE***	**TYPE** ***TYP*** **TYPE** ***TIPO***	**MAKE** ***FABRIKAT*** **MARQUE** ***MARCA***
	2	Plastic box 300x220x120 mm *Kunststoffgehäuse 300x320x120 mm* Boîtier plastique 300x220x120 mm *Scatola plastica 300x220x120 mm*	GW44209	GEWISS
	2	Internal panel *Bodenplatte* Plaque de fond *Piastra di fondo*	GW44617	GEWISS
	8	Fixing support *Befestigungsbügel* Etrier de fixation *Staffa di fissaggio*	GW44621	GEWISS

QS	1	Main switch 4X16A *Schalter 4 x 16 A* Interrupteur 4x16 A *Interruttore 4X16A*	LA216-1754	BRETER
QS	1	Yellow/red dial *Gelbrote Anzeige* Cache jaune/rouge *Mostrina giallo/rossa*	LFS2-N.6.1754	BRETER
QS	1	Main switch extension *Verlängerung Kunststoffwelle* Rallonge arbre plastique *Prolunga albero plastica*	LA2-G2853	BRETER
TC	1	Transformer 50VA *Transformator 50 VA* Transformateur 50 VA *Trasformatore 50VA*	100WP/G+F	ITALTRAFO

FU1 FUP	2	1 pole + neutral fuse holder *Sicherungschalter 1 Pol + Nulleiter* Porte fusible 1 pôle + neutre *Portafusibile 1 polo + neutro*	24206	ELETTRO ITALIA
FUP	1	Fuse GL 10x38 2A *Sicherung GL 10x38 2A* Fusible GL 10x38 2A *Fusibile GL 10x38 2A*	CH10-2A	
FU1	1	Fuse GL 10x38 4A *Sicherung GL 10x38 4A* Fusible GL 10x38 4A *Fusibile GL 10x38 4A*	CH10-4A	
FUC	1	Glass Fuse 4A *Glassicherung 4A* Fusible de verre 4A *Fusibile di vetro 4A*	4A5X20	

KM1	1	Contactor 9A 1NC 110VAC *Schütz 9A 1Ö 110V WS* Télérupteur 9A 1NF 110V CA *Teleruttore 9A 1NC 110VAC*	BF901-110VAC	LOVATO
Q1	1	Cut-out 0.9 - 1.5A *Thermorelais 0,9-1,5A* Protection thermique 0,9 - 1,5A *Termica 0.9 - 1.5A*	RF25-1.5	LOVATO

WIRING DIAGRAM CODE ***KURZBEZEICHNUNG STROMLAUFPLAN*** **SIGLE SCHÉMA ÉLECTRIQUE** ***SIGLA SCHEMA ELETTRICO***	**Q.ty** ***Menge*** **Q.té** ***Q.tà***	**DESCRIPTION** ***BENENNUNG*** **DESIGNATION** ***DENOMINAZIONE***	**TYPE** ***TYP*** **TYPE** ***TIPO***	**MAKE** ***FABRIKAT*** **MARQUE** ***MARCA***
KA1	1	Base for 2-contact relay *Sockel für Relais 2SC* Socle pour relais 2SC *Zoccolo per relè 2SC*	95.45	FINDER
KA1	1	2-contacts relay 110VAC *Relais mit 2 Kontakten 110 V WS* Relais 2 contacts 110 V CA *Relè 2 contatti 110VAC*	40.52.8.110	FINDER
SB1 SB3	2	Black button *Schwarze Taste* Bouton noir *Pulsante nero*	P2T-B2102	LOVATO
SB2	1	White lit button *Weiße Leucht-Taste* Bouton lumineux blanc *Pulsante luminoso bianco*	P2T-BL108	LOVATO
HL0	1	White lamp *Weiße Lampe* Lampe blanche *Lampada bianca*	P2T-IL238	LOVATO
SB2	1	Socket *Lampenfassung* Douille *Portalampada*	M2T-EL400	LOVATO
	3	Contact 1NC *Kontakt 1S* Contract 1NF *Contatto 1NC*	M2T-C10	LOVATO
	1	Contact 1NC *Kontakt 1S* Contract 1NF *Contatto 1NC*	M2T-C01	LOVATO
HL0 SB2	1	Lamp BA9S 30V *Lampe BA9S 30V* Ampoule BA9S 30V *Lampadina BA9S 30V*	BA9S 30V	
SB1 SB2 SB3 HL0	4	Plate holder *Schildhalter* Porte plaquette *Porta targhetta*	PTAR22	MODERNO TECNICA
SB1 SB2 SB3 HL0	4	Glass *Glas* Verre *Vetrino*	T1527V	MODERNO TECNICA
	10	Spring terminal ZDU 2.5 *Klemme mit Feder ZDU 2.5* Borne à ressort ZDU 2.5 *Morsetto a molla ZDU 2.5*	160851	WEIDMULLER
	3	Spring ground term. ZPE 2.5 *Erdklemme mit Feder ZPE 2.5* Borne de terre à ressort ZPE 2.5 *Morsetto terra a molla ZPE 2.5*	160864	WEIDMULLER
	1	Terminal plate ZDU 2.5 *Klemmenleiste ZDU 2.5* Plaque à cosse ZDU 2.5 *Piastra terminale ZDU2.5*	160874	WEIDMULLER
	2	Terminal lock ZEW35 *Klemmensperre ZWE35* Serre borne ZWE35 *Ferma morsetto ZEW35*	954000	WEIDMULLER

WIRING DIAGRAM CODE ***KURZBEZEICHNUNG STROMLAUFPLAN*** **SIGLE SCHÉMA ÉLECTRIQUE** ***SIGLA SCHEMA ELETTRICO***	**Q.ty** ***Menge*** **Q.té** ***Q.tà***	**DESCRIPTION** ***BENENNUNG*** **DESIGNATION** ***DENOMINAZIONE***	**TYPE** ***TYP*** **TYPE** ***TIPO***	**MAKE** ***FABRIKAT*** **MARQUE** ***MARCA***
	2	Cable-press PG16 *Kabelverschraubung PG16* Serre fil PG16 *Pressacavo PG16*	POP-PG16	RTA
	2	Alfa nylon union PG21 *Alfa-Nylonanschluss PG21* Raccord alfa Nylon PG21 *Raccordo alfa nylon PG21*	81028	RTA
	2	Metal ring PG16 *Metallringmutter PG16* Bague en métal PG16 *Ghiera metallo PG16*	86625	RTA
	2	Metal ring PG21 *Metallringmutter PG21* Bague en métal PG21 *Ghiera metallo PG21*	86626	RTA
	0.8 mt	20x26 mm Grey PVC sheath *Graue PVC-Hülle 20x26 mm* Gaine PVC 20x26 mm grise *Guaina PVC 20x26mm grigia*	PVC20GR	RTA
	4 mt	Flame-retardant cable 3x1 *Graues flammwidriges Kabel 3x1* Câble antifeu 3x1 gris *Cavo antifiamma 3x1 grigio*	3x1GR	
MAN	1	Manometer 0-2.5 bar 1/8" *Manometer 0-2,5 bar 1/8"* Manomètre 0-2,5 bar 1/8" *Manometro 0-2.5 bar 1/8"*	0-2.5 bar - 1/8"	WIKA
REG	1	Pressure regulator *Druckregler* Régulateur de pression *Regolatore di pressione*	MRBIT 1/4-0.4	METAL WORK
REG	1	Pressure regulator support *Bügel für Druckregler* Etrier pour régulateur de pression *Staffa per regolatore di pressione*	SF 1/4	METAL WORK
P	1	Pressure switch PS 1401 *Druckschalter PS 1401* Pressostat PS 1401 *Pressostato PS 1401*	PS 1401	SOPAC
P	1	Pressure switch cover *Deckel für Druckschalter* Capuchon pour pressostat *Cappuccio per pressostato*	SOP103731	SOPAC
YV1	1	Solenoid valve SOV 23 SOS NC *Magnetventil SOV 23 SOS NC* Electrovanne SOV 23 SOS NF *Elettrovalvola SOV 23 SOS NC*	SOV23SOSNC	METAL WORK
YV2	1	Solenoid valve PNV 23 PNS NC *Magnetventil PNV 35 PNS NC* Electrovanne PNV 35 PNS NF *Elettrovalvola PNV 23 PNS NC*	PNV23PNSNC	METAL WORK
YV2	1	PIV 43 10 SNC Pilot *Vorsteuerung PIV 43 10 SNC* Electrovanne PIV 43 10 SNC *Pilotino PIV 43 10 SNC*	PIV4310SNC	METAL WORK
YV2	1	Base EB 60/10 *Sockel EB 60/10* Base EB 60/10 *Basetta EB 60/10*	EB60/10	METAL WORK

WIRING DIAGRAM CODE ***KURZBEZEICHNUNG STROMLAUFPLAN*** **SIGLE SCHÉMA ÉLECTRIQUE** ***SIGLA SCHEMA ELETTRICO***	**Q.ty** ***Menge*** **Q.té** ***Q.tà***	**DESCRIPTION** ***BENENNUNG*** **DESIGNATION** ***DENOMINAZIONE***	**TYPE** ***TYP*** **TYPE** ***TIPO***	**MAKE** ***FABRIKAT*** **MARQUE** ***MARCA***
YV1 YV2	2	Coil for solenoid valve *Spule für Magnetventil* Bobine pour électrovanne *Bobine per elettrovalvola*	22DB-11050	METAL WORK
YV1 YV2	2	Connector for coil *Steckverbinder für Spule* Connecteur pour bobine *Connettore per bobina*	22STD	METAL WORK
	2	Union pipe Ø8 *Wanddurchführung Rohr Ø8* Raccord passe paroi tube Ø8 *Raccordo passaparete tubo Ø8*	RL108	METAL WORK
	1	Leak SFE 1/4" *Entlüftung SFE 1/4"* Event SFE 1/4" *Sfiato SFE 1/4"*	SFE - 1/4	METAL WORK
	1	Female union 1/4 pipe Ø8 *Anschluss 1/4" Rohr Ø8* Raccord femelle 1/4" tube Ø8 *Raccordo femmina 1/4" tubo Ø8*	RL2-8-1/4	METAL WORK
	2	Union 90/8 1/4" Pipe Ø8 *Anschluss 90x8 1/4" Rohr Ø8* Raccord 90x8 1/4" tube Ø8 *Raccordo 90x8 1/4" Tubo Ø8*	RL34-8-1/4	METAL WORK
	6	Union 90/8 1/8" Pipe Ø8 *Anschluss 90x8 1/8" Rohr Ø8* Raccord 90x8 1/8" tube Ø8 *Raccordo 90x8 1/8" Tubo Ø8*	RL34-8-1/8	METAL WORK
	1	T-union 1/4" MFF *T-Stück Rohr 14" MFF* Raccord en Té 14" MFF *Raccordo a T 1/4" MFF*	A13-1/4	METAL WORK
	1	T-union pipe Ø8 *T-Stück Rohr Ø8* Raccord en Té tube Ø8 *Raccordo a T tubo Ø8*	RL228	METAL WORK
	2	Cover A7 1/8" *Stopfen A2 1/8"* Bouchon A2 1/8" *Tappo A7 1/8"*	A7-1/8	METAL WORK
	1	Niples A2 1/8" *Nippel A2 1/8"* Nipples A2 1/8" *Niples A2 1/8"*	A2/18	METAL WORK
	1 mt	Light blue ELASTOLAN pipe 8x6 *Hellblauer ELASTOLAN-Schlauch 8x6* Tube ELASTOLAN 8x6 bleu ciel *Tubo ELASTOLAN 8x6 azzurro*	ELASTOLAN 8x6AZ	METAL WORK

The compressed air coupling is achieved by means of a hose connector pipe having internal diameter 8 x 6mm.

COMPRESSED AIR PRESSURE

- Minimum 5 bar
- Maximum 6 bar

It is advisable to connect a manual cut-off device on the air infeed line (ball valve or similar) to facilitate subsequent maintenance operations.

Die Einleitung der Druckluft erfolgt mit einerm Gummistutzen mit Innendurchmesser 8 x 6 mm.

DRUCKLUFT

- Minimum 5 bar
- Maximal 6 bar

Auf der Zufuhrleitung der Druckluft sollte ein von Hand zu betätigendes Absperrorgan (Kugelventil oder ähnliches) installiert werden, das die anschließenden Wartung arbeiten vereinfacht.

Le branchement de l'air comprimé sur les filtres est réalisé par un tube de diamètre 8x6 mm.

PRESSION AIR COMPRIME

- Minimum 5 bar
- Maximum 6 bar

Il est conseillé d' insérer sur la circuit d' alimentation de l'air un dispositif de coupure manuelle (robinet à boisseau ou similaire) pour faciliter les opérations d' entretien.

L' innesto dell' aria compressa sulla macchina è realizzato da un tubo portagomma di diametro 8x6 mm.

PRESSIONE ARIA COMPRESSA

- Minimo 5 bar
- Massimo 6 bar

E' consigliabile inserire sulla linea di alimentazione della aria un organo di intercettazione manuale (valvola a sfera o simile) che faciliterà le successive operazioni di manutenzione.



The compressed air must be:

1 - Clean
Free of impurities which may damage the solenoid valve.

Warning: Before connecting the compressed air, empty the piping.

2 - Dehumidified
However, it is advisable to use a condensate trap.

3 - Oil-free
The presence of oily substances in the air may cause precocious, irreversible clogging.

Die Druckluft muß sein:

1 - Sauber
Sie darf keinen Schmutz enthalten, der das Magnetventil des Filters beschädigen könnte.

Achtung: Vor dem Anschluß der Druckluft die Leitungen entleeren.

2 - Trocken
Es sollte ein Kondensatabscheider benutzt werden.

3 - Ölfrei
Ölteilchen in der Druckluft würden unweigerlich zum vorzeitigen Verstopfen führen.

L' air comprimé doit être :

1 - Propre
Sans impuretés pouvant endommager l'électrovanne du filtre

Attention: avant de brancher l'air comprimé vider les tuyauteries

2 - Déshumidifié
Il faut prévoir l'utilisation d'un séparateur d'eau de condensation.

3 - Déshuilé
La présence de substances huileuses dans l'air constitue une cause de colmatage précoce et irréversible.

L' aria compressa deve essere:

1 - Pulita
Esente da impurità che potrebbe danneggiare l' elettrovalvola

Attenzione: prima di collegare l' aria compressa alla macchina vuotare le tubazioni

2 - Deumidificata
E' opportuno comunque prevedere l' utilizzo di un separatore di condensa.

3 - Disoleata
La presenza di sostanze oleose nell' aria costituirebbe una causa d' intasamento precoce ed irreversibile.

PRELIMINARY OPERATIONS BEFORE STARTUP

Before plant startup, it is necessary to carry out a series of checks to prevent problems or risks:

- After adjusting the frame height, connect the air supply tube to the seal fitted on the filler head.
- Make sure that the equipment components are positioned correctly and fitted properly.
- Carefully check all electrical and pneumatic connections.

WARNINGS

It is advisable to provide a butterfly valve or a gate valve upline of the inlet spout in order to prevent product from flowing out when the FIBC is removed after filling is complete.

STARTUP

1- Turn main switch QS to position 1: lamp HL0 must light up (white light) indicating that the power supply is on.

2- Press pushbutton SB3 (black) provided for the FIBC inflation and keep it pressed for the required time.

3- Press luminous push-button SB2 (white light) provided for inflating the seal fitted on the filler head.

STOP

1- Press pushbutton SB1 (black) provided for deflating the seal.

2- Turn main switch QS to position 0; lamp HL0 must switch off indicating that the power is switched off (check by pressing pushbutton SB2 - the indicator lamp MUST NOT light up).

ATTENTION

Check the working of the FIBC-filling device seal by repeating the inflation-deflation cycle at least five times.

VORBEREITUNGSARBEITEN ZUR INBETRIEBNAHME

Bevor man die Anlage in Betrieb nimmt, ist es wichtig, dass eine Reihe von Kontrollen durchgeführt wird, um Probleme und Risiken zu vermeiden.

- Nach vollzogener Höheneinstellung des Gestells den Luftzufuhrschlauch an der Dichtmanschette anschließen, die sich auf dem Füllkopf befindet.
- Sicherstellen, dass alle Komponenten der Vorrichtung korrekt montiert und befestigt sind.
- Alle elektrischen und pneumatischen Anschlüsse auf festen Sitz prüfen.

HINWEISE

Es empfiehlt sich, über dem Einlauf eine Drehklappe oder einen Flachschieber vorzusehen, um den Austritt des Produkts zu vermeiden, wenn der Big-Bag nach Abschluss der Befüllung entfernt wird.

EINSCHALTEN

1- Den Hauptschalter QS in die Stellung 1 drehen: die Kontrollleuchte HL0 muss aufleuchten (weißes Licht), um anzugeben, dass Stromversorgung vorliegt.

2- Die Taste SB3 (schwarz) drücken, die zum Aufblasen des Big-Bag vorgesehen ist, und die erforderliche Zeit gedrückt halten.

3- Die Leucht-Taste SB2 (weißes Licht) drücken, die zum Aufblasen der Dichtmanschette auf dem Füllkopf der Station vorgesehen ist.

ANHALTEN

1- Die Taste SB1 (schwarz) drücken, die zum Entleeren der Dichtmanschette vorgesehen ist.

2- Den Schalter QS auf die Stellung 0 drehen. Die Kontrolleuchte HL0 muss ausgehen, um anzuzeigen, dass kein Strom vorhanden ist (prüfen, indem man die Taste SB2 drückt, die das tatsächliche Fehlen von Strom anzeigt - die Kontrollleuchte darf NICHT aufleuchten).

ACHTUNG

Die Funktionstüchtigkeit der Dichtmanschette prüfen, indem man den Füll- und Entleerzyklus mindestens fünf mal wiederholt.

OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES AU DÉMARRAGE

Avant d'effectuer la mise en marche de l' équipement il est important de réaliser une série de contrôles pour prévenir les problèmes ou les risques:

- Après avoir terminé le réglage de la hauteur du châssis, brancher le tube d'alimentation de l'air au joint d'étanchéité prévu sur la tête de remplissage.
- S'assurer que tous les composants de la machine sont bien montés et fixés correctement.
- Vérifier soigneusement tous les raccordements électriques et pneumatiques.

AVERTISSEMENT

Il est conseillé de prévoir, en amont de la bouche de remplissage, une vanne papillon ou une vanne guillotine pour éviter la sortie du produit lors du retrait du BIG-BAG une fois le remplissage terminé

DÉMARRAGE

1- Tourner l'interrupteur général QS sur la position 1. La lampe HL0 doit s' allumer (lumière blanche), signalant la présence de courant électrique.

2- Appuyer sur le bouton SB3 (noir), prévu pour le gonflage du big bag, et le maintenir enfoncé pendant le temps nécessaire.

3- Appuyer sur le bouton lumineux SB2 (lumière blanche) prévu pour le gonflage du joint d'étanchéité installé sur la tête de remplissage.

ARRET

1- Appuyer sur le bouton SB1 (noir) prévu pour le dégonflage du joint d'étanchéité.

2- Tourner l'interrupteur QS sur la position 0. La lampe HL0 doit s'éteindre pour signaler l'absence de courant électrique (vérifier en appuyant sur le bouton l'absence effective de courant en appuyant sur le bouton SB2 - le témoin NE DOIT PAS s'allumer).

ATTENTION

Contrôler la fonctionnalité du joint en répétant au moins 5 fois le cycle de gonflage et de dégonflage.

OPERAZIONI PRELIMINARI ALL'AVVIAMENTO

Prima di effettuare l' avviamento dell' impianto è importante che vengano eseguiti una serie di controlli al fine di prevenire problemi o rischi:

- Completata la regolazione dell' altezza del telaio, collegare il tubo di alimentazione aria alla guarnizione di tenuta prevista sulla testata di riempimento.
- Accertarsi che tutti i componenti della macchina siano collocati in modo opportuno e correttamente fissati.
- Verificare accuratamente tutti gli allacciamenti elettrici e pneumatici.

AVVERTENZE

Si consiglia di prevedere a monte della bocca di carico una valvola a farfalla o una serranda a ghigliottina in modo da evitare fuoriuscita di prodotto all'atto di rimozione del BIG-BAG a riempimento ultimato.

AVVIAMENTO

1- Ruotare l' interruttore generale QS in posizione 1; la lampada HL0 si deve accendere (luce bianca) indicando la presenza di corrente elettrica.

2- Premere il pulsante SB3 (nero), previsto per il gonfiaggio del big bag, e tenerlo premuto per il tempo necessario.

3- Premere il pulsante luminoso SB2 (luce bianca) previsto per il gonfiaggio della guarnizione di tenuta installata sulla testata di riempimento.

ARRESTO

1- Premere il pulsante SB1 (nero) previsto per lo sgonfiaggio della guarnizione di tenuta

2- Ruotare l'interruttore QS in posizione 0; la lampada HL0 si deva spegnere indicando l'assenza di corrente elettrica (verificare premendo il pulsante SB2 l' effettiva assenza corrente - la spia NON si deve accendere).

ATTENZIONE

Controllare la funzionalità della guarnizione boccasacco ripetendo almeno 5 volte il ciclo di gonfiaggio e sgonfiaggio della stessa.

OPERATION
The equipment can start the production cycle according to the procedure described below.

BETRIEB
Das Gerät kann mit dem Produktionszyklus beginnen, wenn folgende Vorge-hensweise befolgt wird.

FONCTIONNEMENT
La machine peut commencer le cycle de production en suivant les procédures indiquées ci-dessous.

FUNZIONAMENTO
La macchina può iniziare il ciclo di produzione seguendo le procedure indicate di seguito.



1) Adjust the height according to the FIBC to be filled, after hooking the upper cross member as shown.

1) Die Höhe der Vorrichtung aufgrund des zu befüllenden Big-Bags einstellen, wobei man den oberen Querträger wie gezeigt anschlägt.

1) Régler la hauteur de la machine enn fonction du Big-Bag à remplir, en accrochant la traverse supérieure comme indiqué.

1) Regolare l' altezza della macchina in funzione del Big-Bagda riempire, agganciando la traversa superiore come indicato.

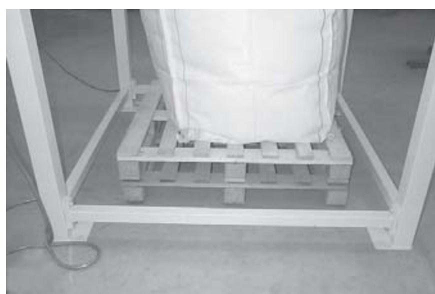


2) After lifting the removable frame, reposition the pins taking care to re-insert the safety cotter pins.

2) Nach dem Anheben des herausziehbaren Rahmens die Stifte wieder einstecken. Nicht vergessen, die Sicherheitssplinte einzustecken.

2) Après avoir soulevé le châssis repliable remettre en position les fiches en faisant attention à reintroduire les goupilles de sécurité.

2) Una volta sollevato il telaio sfilabile riposizionare le spine facendo attenzione a reinserire le copiglie di sicurezza.



3) Insert two pallets, one on top of the other. The upper one can be used to remove the FIBC when it is filled.

3) Zwei Paletten übereinander stellen. Die obere dient dazu, jeweils einen gefüllten Big-Bag herauszuziehen.

3) Placer deux palettes l'une sur l'autre. La palette supérieure servira à extraire le Big-Bag une fois plein.

3) Inserire due pallet uno sull' altro. Quello superiore servirà per estrarre il Big-Bag una volta pieno.

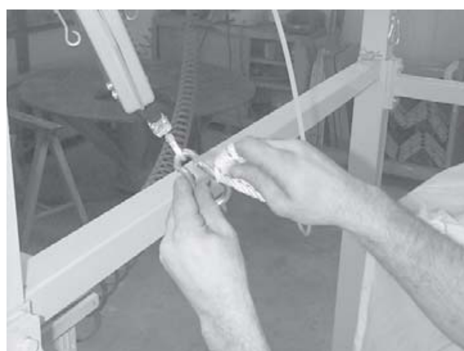


4) Fit the FIBC inlet spout on the RBB filling spout.

4) Die Big-Bag-Befüllöffnung über den Sackstutzen ziehen.

4) Enfiler la bouche de chargement du Big-Bag sur le dispositif d'ajutage.

4) Infilare la bocca di carico del Big-Bag sul dispositivo boccasacco.



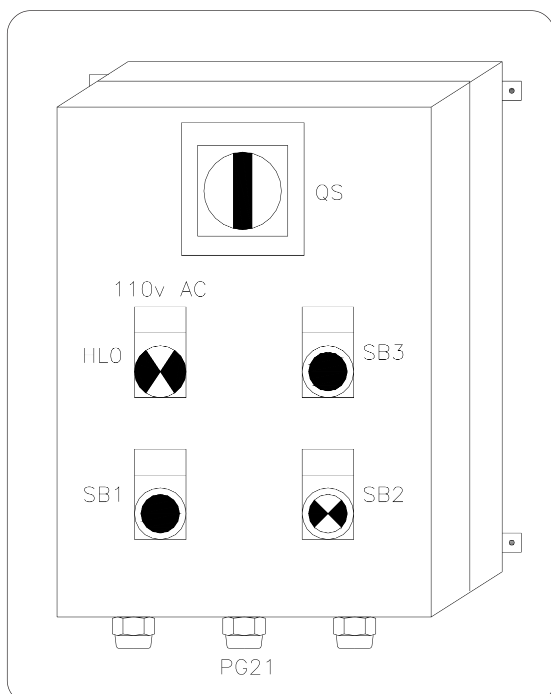
5) Hook the harnesses on the corners of the FIBC to the spring-loaded balancers.

5) Die Gurte an den Ecken des Big-Bags an den Ausgleichsfedern befestigen.

5) Accrocher aux balanciers à ressort les bretelles placées aux angles du Big-Bag.

5) Agganciare ai bilanciatori a molla le bretelle poste sugli angoli del Big-Bag.

WARNING: THE BALANCERS CANNOT SUPPORT FILLED FIBCs.
ACHTUNG: DIE AUSGLEICHSFEDERN KÖNNEN KEINE VOLLEN BIG-BAGS TRAGEN.
ATTENTION LES BALANCIERS NE PEUVENT PAS SOUTENIR LE BIG-BAG PLEIN.
ATTENZIONE I BILANCIATORI NON POSSONO SOSTENERE IL BIG-BAG PIENO.



6) *Keep pushbutton SB3 pressed to inflate the FIBC.*

6) Die Taste SB3 gedrückt halten, um den Big-Bag aufzublasen.

6) Maintenir le bouton SB3 enfoncé pour gonfler le Big-Bag.

6) Tenere premuto il pulsante SB3 per gonfiare il Big-Bag.

7) *Use the pushbutton SB2 to inflate the seal*

7) Die Dichtung durch Drücken des Druckschalter aufblasen.

7) En agissant sur le bouton SB2 pour gonfler le joint d'etanchéité.

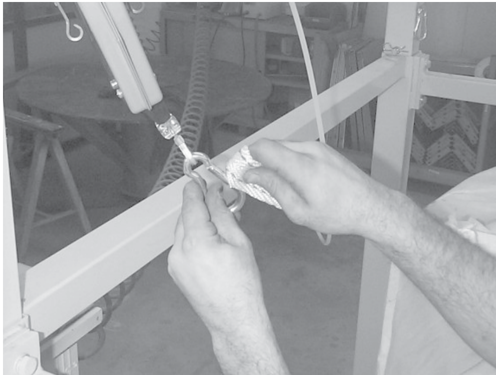
7) Premere il pulsante SB2 per gonfiare la guarnizione di tenuta.

8) When filling is complete, deflate the seal by pressing pushbutton SB1.

8) Nach Abschluß der Befüllung die Luft aus der Dichtung durch Betätigung der Drucktaste SB1 ablassen.

8) Une fois la phase de remplissage terminée, dégonfler le joint en actionant manuellement le bouton SB1

8) Terminata la fase di riempimento, sgonfiare la guarnizione di tenuta azionando manualmente il pulsante SB1.



9) Unhook the harnesses fitted to the corners of the FIBC from the spring-loaded balancers.

9) Die Gurte an den Ecken des Big-Bags auf den Ausgleichs-federn lösen.

9) Décrocher les bretelles placées aux angles du Big-Bag des balanciers à ressort.

9) Sganciare dai bilanciatori a molla le bretelle poste sugli angoli del Big-Bag.

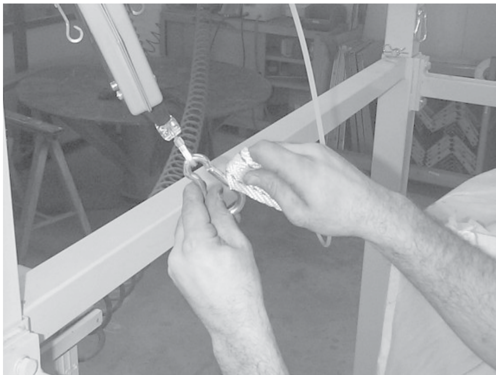


10) Slip the FIBC inlet spout out of the RBB opening device and tie the FIBC with string.

10) Die Befüllöffnung des Big-Bags vom Sackstutzen abziehen und den Sack abbinden.

10) Retirer la bouche de chargement du Big-Bag du dispositif d'ajutage et la fermer en utilisant les cordons prévus à cet effet.

10) Sfilare la bocca di carico del Big-Bag dal dispositivo boccasacco e chiuderlo utilizzando gli appositi legacci.



11) Use a fork lift to remove the FIBC along with the pallet on which it rests and transfer it to the storage area.

11) Den Big-Bag samt der oberen Palette mit einem Gabelstapler herausheben und in den Lagerbereich transferieren.

11) Enlever le Big-Bag avec un chariot élévateur en utilisant la palette sur laquelle il est appuyé et le mettre dans la zone de stockage.

11) Togliere il Big-Bag con un muletto utilizzando il pallet su cui è appoggiato e portarlo nella zona di stoccaggio.

To start a new load cycle, insert a new pallet on top of the one already inside and restart operations from item 4.

It is advisable to fit a slide valve on the bag inlet spout so that, when filling is com-plete, product flow can be stopped immediately.

Um einen neuen Befüllzy-klus zu beginnen, eine neue Palette auf die untere stellen und von Punkt 4 an von neuem beginnen.

Man sollte auf dem Sackstutzen einen Flachschieber vorsehen, damit die Produkt-zugabe nach der Befüllphase sofort unterbrochen werden kann.

Pour commencer un nouveau cycle de chargement placer une nouvelle palette sur celle restée à l'intérieur de la machine et recommencer à partir du point 4.

Il est recommandé d' équiper l' ajutage d' une vanne à guillotine qui permettra, à la fin de la phase de remplissage, d'arrêter immédiatement l'arrivée de produit.

Per ricominciare un nuovo ciclo di carico introdurre un nuovo pallet su quello rimasto all' interno della macchina e ricominciare dal punto 4.

Si raccomanda di installare sulla bocca di carico del boccasacco una serranda a ghigliottina che consentirà, terminata la fase di riempimento, di arrestare immediatamente l' immissione di prodotto.

MAINTENANCE
Before carrying out any operation, make sure the machine is in safety condition
In this manual, from here onwards "setting the machine in safety conditions" will indicate the following operations:
- Make sure the machine is disconnected from all electric power supply sources.
- Make sure the machine is completely stopped.
- Wait for the internal and external machine temperatures to reach values not dangerous to the touch.
- Provide sufficient lighting around the machine operating area (the operators may be provided with electric lamps with protection degree IP65, if necessary).
- Make sure the machine is disconnected from the compressed air supply.
- Wait for the powder mass inside the silo to settle down completely.

Before carrying out any operation on the machine (maintenance or cleaning), the operators must use suitable personal protection equipment:
- antistatic safety footwear (certified)
- antistatic protective clothing (certified)
- helmet
- antistatic, cut-proof gloves
- safety masks

In addition to these, use the safety devices specified in the safety chart of the product handled.
Machine operations must be carried out with the machine in safety conditions disconnected from all energy sources and in the absence of airborne dust; follow the entire machine stop procedure before starting maintenance.

All maintenance operations, whether ordinary or extraordinary, must be carried out by adopting the suitable personal protection equipment required and by following the instructions in this manual strictly.
To reach parts at the top of the machine, use a work platform, which must be chosen in such a way as to prevent risk of slipping, tripping or falling of operators.

WARTUNG
Vor Eingriffen jeder Art am Gerät überprüfen, ob dieses in einen sicheren Zustand versetzt wurde.
In diesem Handbuch verstehen wir unter dem Begriff „das Gerät in einen sicheren Zustand bringen" die folgenden Maßnahmen:
- Sicherstellen, dass die Maschine von allen elektrischen Versorgungsquellen getrennt ist.
- Sicherstellen, dass alle beweglichen Geräteteile still stehen.
- Sicherstellen, dass die Innen- und Außentemperatur des Gerä-tes einen Wert erreicht hat, der bei Berührung ungefährlich ist.
- Dafür sorgen, dass der Bereich rings um das Gerät gut be-leuchtet ist (eventuell indem man das Personal mit elektrischen Lampen mit Schutzart IP65 ausstattet).
- Sicherstellen, dass das Gerät vom Versorgungsnetz für Druckluft abgetrennt ist.
- Abwarten, bis der Staub, der sich innerhalb des Gerätes befindet, sich vollkommen abgesetzt hat.

Für jede Arbeit, die am Gerät auszuführen ist, (Wartung und Reinigung) muss das Personal mit den entsprechenden persönlichen Schutzausrüstungen (PSA) ausgestattet sein:
- Antistatische Sicherheitsschuhe (zertifiziert)
- Antistatische Schutzkleidung (zertifiziert)
- Schutzhelme
- Antistatische Schnittschutzhandschuhe
- Atemschutzmasken.

Außerdem auch die Schutzvorrichtungen, die auf dem Sicherheitsdatenblatt zu filternden Produkts stehen.
Wartungsarbeiten am Gerät dürfen erst ausgeführt werden, nachdem dieses in einen sicheren Zustand versetzt wurde, bzw. nachdem es von allen Energiequellen abgetrennt wurde und in Abwesenheit von in der Luft verteiltem Staub: Die komplette Abschaltung des Geräts durchführen, bevor mit der Wartung begonnen wird.

Alle Wartungsarbeiten, sowohl regelmäßige als auch außerordentliche, müssen unter Anwendung aller erforderlichen persönlichen Schutzeinrichtu ngen und unter Beachtung aller Angaben dieses Handbuchs ausgeführt werden.
Wenn bei der Wartung Geräteteile erreicht werden müssen, die sich in größerer Höhe befinden, eine Arbeitsbühne verwenden, die so zu wählen ist, dass für das Personal keine Rutsch-, Stolper- und Absturzgefahr besteht.

ENTRETIEN
Avant d'effectuer une quelconque intervention sur la machine s'assurer que celle-ci a été placée en condition de sécurité.
Dans le présent manuel la consigne "mettre la machine en sécurité" indique les opérations suivantes :
- S'assurer que la machine est débranchée de toutes les alimentations électriques;
- S'assurer que la machine est complètement arrêtée;
- Attendre que la température intérieure et extérieure de la machine a atteint une valeur qui n'est pas dangereuse au toucher;
- Eclairer correctement la zone qui entoure la machine (en dotant éventuellement les opérateur de lampes électriques avec degré de protection IP65);
- S'assurer que la machine est débranchée du réseau de distribution de l'air comprimé;
- Attendre que la poussière contenue à l'intérieur de la machine se soit entièrement déposée.

Pour toute opération à effectuer sur la machine (entretien et nettoyage), les opérateurs devront être munis des équipements de protection individuelle (EPI) :
- Chaussures de sécurité antistatiques (certifiées)
- Vêtements de protection antistatiques (certifiés)
- Casque
- Gants anticoupure antistatiques
- Maques de protection respiratoire

En outre les équipements de protection prévus par la fiche de sécurité du produit filtré.
Les opérations d'entretien doivent être effectuées avec la machine en condition de sécurité, débranché de toute source d'énergie et en absence de poussières dispersée dans l'air: effectuer toute la procédure d'arrêt de la machine avant de commencer l'entretien.

Toutes les opérations d'entretien, aussi bien ordinaire qu'extraordinaire, doivent être exécutées en adoptant tous les dispositifs de protection individuelle requis et en suivant attentivement les indications de cette notice.
Si on doit atteindre des parties de la machine en hauteur, utiliser une plate-forme aérienne de travail qui devra être choisie de manière à éviter les dangers de glissement, heurt ou chute des opérateurs.

MANUTENZIONE
Prima di effettuare un qualsiasi intervento sulla macchina assicurarsi che questa sia messa in sicurezza.
In seguito nel presente manuale indicheremo con la dicitura "mettere in sicurezza la macchina" le seguenti operazioni:
- accertarsi che la macchina sia scollegata da tutte le alimentazioni elettriche;
- accertarsi che la macchina sia completamente ferma;
- attendere che la temperatura interna ed esterna della macchina abbia raggiunto un valore non pericoloso al tatto;
- provvedere ad illuminare correttamente la zona circostante alla macchina (eventualmente dotando gli operatori di lampade elettriche con grado di protezione IP65);
- accertarsi che la macchina sia scollegata dalla rete di distribuzione d'aria compressa;
- attendere che la polvere contenuta all'interno della macchina sia completamente depositata.

Per qualsiasi operazione da effettuarsi sulla macchina (manutenzioni e pulizia), gli operatori dovranno essere muniti degli appositi dispositivi di protezione individuale (DPI):
- scarpe antinfortunistiche antistatiche (certificate)
- indumenti protettivi antistatici (certificati)
- casco
- guanti antitaglio antistatici
- mascherine protettive

Inoltre occorre utilizzare tutti i dispositivi di protezione previsti dalla scheda di sicurezza del prodotto filtrato.
Le operazioni di manutenzione devono essere effettuate a macchina in sicurezza, scollegata da ogni fonte di energia e in assenza di polvere aerodispersa: seguire tutta la procedura di arresto della macchina prima di iniziare la manutenzione.

Tutte le operazioni di manutenzione, sia ordinaria che straordinaria, devono essere eseguite adottando tutti i dispositivi di protezione personale richiesti e seguendo attentamente le indicazioni di questo manuale.
Laddove si debbano raggiungere parti della macchina in quota, utilizzare una piattaforma aerea di lavoro che dovrà essere scelta in modo da evitare pericoli di scivolamento, inciampo o caduta per gli operatori.

The machine can be used with a very large range of products; this involves different degrees of wear on some components.

The recommended maintenance schedules are therefore subject to modifications.

It is always preferable to program maintenance operations periodically instead of having to act in emergency conditions so as to eliminate potential stops during periods of peak production.

Failure to follow the instructions given below can lead to risks for the operators and lead to invalidation of the warranty on the equipment supplied.

CAUTION
All maintenance, lubrication and cleaning operations must be performed with the machine in safety conditions.

For hazardous materials, suitable PPD (personal protection devices) must be used in accordance with the safety chart of the powder handled.

Maintenance must be done only by qualified technicians.
Lift and handle all heavy parts using suitable lifting equipment.
Make sure that the parts or components are supported by suitable harnesses or hooks.
Ensure that there is no one standing in the area where the load is being lifted.

Remember that careful periodic maintenance and correct use are essential requirements for guaranteeing high machine performance.
To ensure that the machine functions constantly and normally and to prevent the guarantee's replacement clauses being invalidated, we recommend that you always use original spare parts.

Das Gerät kann für unterschiedliche Medien eingesetzt werden, was einen unterschiedlich schnellen Verschleiß einiger Komponenten zur Folge haben kann.
Die empfohlenen Wartungsabstände können daher Änderungen unterliegen.

Es ist immer besser, regelmäßige Wartungseingriffe zu planen, statt erst im Notfall eingreifen zu müssen, weil dann die Gefahr etwaiger Ausfallzeiten nicht besteht, wenn max. Produktionsauslastung vorgesehen ist.

Die Nichtbeachtung der folgenden Anweisungen kann zur Gefährdung des Personals und zum Ungültigwerden der Garantie auf die gelieferten Maschinen führen.

ACHTUNG
Vor der Ausführung von Wartung, Schmierung oder Reinigungsarbeiten ist die Maschine in den sicheren Zustand zu bringen.

Für gefährliches Schüttgut sind die persönlichen Schutzausrüstungen zu benutzen, die auf den Sicherheitsdatenblättern des behandelten Schüttguts beschrieben sind.

Die Wartungsarbeiten sind von spezialisierten Technikern auszuführen.
Alle schweren Einzelteile mit einer angemessenen Hubeinrichtung heben und transportieren.
Sicherstellen, daß Gruppen oder Einzelteile von passenden Anschlagelementen und Haken gehalten werden.
Sicherstellen, daß sich in der Nähe der zu hebenden Maschine keine Personen aufhalten.
Eine genaue und regelmäßige Wartung wie auch eine korrekte Benutzung sind in der Regel die Voraussetzungen für eine hohe Leistung der Maschine.
Um einen konstanten und ordnungsgemäßen Betrieb zu garantieren und zu vermeiden, die Voraussetzungen für die Garantiegewähr zu verlieren, sollte man immer nur Originalersatzteile verwenden.

Il est rappelé que la machine peut travailler avec une très vaste gamme de produits et ceci comporte une rapidité différente dans l’usure de certains composants.

Le calendrier des intervention d’entretien est donc susceptible de variations.

Il convient de programmer régulièrement les interventions au lieu d’intervenir en conditions d’émergence, afin d’éliminer les arrêts potentiels pendant les périodes de production maximale.

L’ inobservation des consignes suivantes peut provoquer des risques pour les opérateurs et invalider la garantie des machines fournies.

ATTENTION
Toute intervention d’entretien, lubrification et nettoyage doit être exécutée la machine en condition de sécurité.

Pour les matières dangereuses il faut utiliser les EPI appropriés conformément à la fiche de sécurité de la poudre traitée.

Les opérations d’ entretien doivent être effectuées par des techniciens spécialisés.
Soulever et manipuler les pièces lourdes avec un moyen de levage approprié.
S’ assurer que les groupes ou les pièces sont soutenues par des élingues et des crochets appropriés.
S’ assurer qu’ il n’ y a personne à proximité de la charge à soulever.
Il est rappelé qu’ un entretien régulier et précis ainsi qu’une utilisation correcte sont les conditions indispensables pour garantir un rendement élevé de la machine.
Pour assurer un fonctionnement constant, régulier et ne pas risquer de ne plus bénéficier du remplacement sous garantie, il est recommandé d’utiliser uniquement des pièces détachées d’origine.tuellement branché à la RSM).

Si ricorda che la macchina può lavorare con una vastissima gamma di prodotti, e ciò comporta una diversa rapidità nell’ usura di alcuni componenti.

I tempi di intervento di manutenzione consigliati sono quindi suscettibili di modifiche.

E‘ sempre preferibile programmare periodicamente gli interventi anziché dover intervenire in condizioni di emergenza così da eliminare potenziali arresti durante i periodi di massima produzione.

Il non attenersi strettamente alle seguenti istruzioni può causare rischi sugli operatori ed invalidare la garanzia sulle macchine fornite.

ATTENZIONE
Ogni intervento di manutenzione, lubrificazione e pulizia deve essere eseguito a macchina in sicurezza.

Per materiali pericolosi si devono usare i DPI idonei in accordo con la scheda di sicurezza della polvere trattata.

Le operazioni di manutenzione devono essere effettuate da tecnici specializzati.
Sollevare e maneggiare tutti i particolari pesanti con un mezzo di sollevamento adatto.
Assicurarsi che i gruppi od i particolari siano sostenuti da imbragature e ganci appropriati.
Accertarsi che non ci siano persone in prossimità del carico da sollevare.
Si ricorda che una precisa e periodica manutenzione ed un uso corretto sono la premessa indispensabile per garantire un elevato rendimento della macchina.
Per assicurare il suo costante e regolare funzionamento ed evitare che vengano a mancare i presupposti per la sostituzione in garanzia, si raccomanda di utilizzare sempre ricambi originali.

PERIODIC CHECKS

Before each work shift
- Check to ensure that all safety devices are present and intact.

After each work shift
- Check the passage of the material to ensure it is free of residue; if this is not the case, clean carefully.

Every 100 hours of operation or every 2 weeks
- Check the seal to ensure it is intact.

Every 1000 hours of operation or every 6 months
- Replace the seal.
- Check wear of the external rubber sleeve on the bag filling spout.
- Check wear of the spring-loaded balancers.
- Check the sealing of the compressed air supply connections.

REGELMÄSSIGE KONTROLLEN

Vor jeder Schicht
- Prüfen, ob die Schutzvorrichtungen unversehrt und vorhanden sind.

Nach jeder Schicht
- Prüfen, ob der Materialdurchlaufbereich frei von Produktresten ist. Ansonsten muß der Bereich gründlich gereinigt werden.

Alle 100 Betriebsstunden oder alle 2 Wochen
- Den Zustand und die Funktionstüchtigkeit der Dichtung prüfen.

Alle 1000 Betriebsstunden oder alle 6 Monate
- Die Dichtung ersetzen.
- Den Verschleißzustand der Gummimanschette am Sackstutzen prüfen.
- Den Verschleißzustand der Ausgleichsfedern prüfen.
- Die pneumatischen Anschlüsse auf Dichtigkeit prüfen.

CONTROLES PERIODIQUES

Avant chaque poste de travail
- Vérifier la présence et l'intégrité des protections.

Après chaque poste de travail
- Vérifier que la zone de passage du produit est libre de tout résidu; dans le cas contraire le nettoyer soigneusement.

Toutes les 100 heures de travail ou tous les 15 jours
- Contrôler l'état d'efficacité du joint d'étanchéité.

Toutes les 1000 heures de travail ou tous les 6 mois
- Remplacer le joint d'étanchéité.
- Contrôler l'état d'usure de la chausse en caoutchouc extérieur de l'ajutage.
- Contrôler l'état d'usure des balanciers à ressort.
- Contrôler l'étanchéité des raccordements pneumatiques.

CONTROLLI PERIODICI

Prima di ogni turno di lavoro
- Verificare la presenza e l'integrità delle protezioni.

Dopo ogni turno di lavoro
- Verificare che la zona di passaggio del materiale sia libera da residui dello stesso; se non lo è pulire accuratamente.

Ogni 100 ore di lavoro o ogni 15 giorni
- Controllare lo stato di efficienza della guarnizione di tenuta.

Ogni 1000 ore di lavoro o ogni 6 mesi
- Sostituzione della guarnizione di tenuta.
- Controllare lo stato di usura del calzone in gomma esterno al boccasacco.
- Controllare lo stato di usura dei bilanciatori a molla.
- Controllare la tenuta dei collegamenti pneumatici.

The detergents to be used for cleaning the various equipment must have a flash point indicated in the respective safety chart, higher than the temperature reached in normal operating conditions and reasonably expected; therefore, there should be no risk of fire.

Before starting cleaning operations, set the machine in safety conditions.

When removing dust that may be present on the machine, take care to avoid spreading it in the surrounding area.

The user must provide for the choice of suitable products for cleaning, depending on the type of plant and the product handled.

For the RBB units intended for use with food products, provision must be made for cleaning at intervals depending on the type or product and plant.

In case of harmful products, the cleaning wastes must be conveyed to a tank and disposed off according to relevant regulations.

Die für die Reinigung der verschiedenen Geräte zu benutzenden Reinigungsmittel müssen einen Flammpunkt aufweisen (siehe entsprechendes Sicherheitsdatenblatt), der über der Temperatur liegt, die unter normalen und vorhersehbaren Einsatzbedingungen erreicht wird. Daher können sie keine Brandgefahr darstellen.

Bevor man mit der Reinigung beginnt, ist das Gerät in den sicheren Zustand zu versetzen.

Beim Entfernen des Staubs, der eventuell im Gerät vorhanden ist, ist darauf zu achten, dass dieser nicht aufgewirbelt wird.

Der Benutzer muss Produkte auswählen, die für den jeweiligen Typ der Anlage und das behan-delte Schüttgut geeignet sind.

Für jede RBB, die für Nahrungsmittel eingesetzt werden soll, ist die Häufigkeit der Reinigung abhängig von der Beschaffenheit des behandelten Produkts und vom Anlagentyp.

Bei schädlichen oder giftigen Produkten muss das Spülwasser in geeigneten Wannen aufgefangen und in Übereinstimmung mit den einschlägigen geltenden Bestimmungen entsorgt werden.

Les détergents à utiliser pour le nettoyage des différents appareillages doivent présenter un point d'inflammabilité, reporté sur les fiches de sécurité correspondantes, supérieur à la température pouvant être atteinte dans les conditions d'utilisation normales et raisonnablement prévisibles; par conséquent ils ne doivent pas déterminer un risque d'incendie.

Avant de commencer les opérations de nettoyage, mettre la machine en condition de sécurité.

Lors du nettoyage de la poussière présente dans la machine, faire attention à ne pas la disperser dans le milieu ambiant.

L'utilisateur devra choisir des produits appropriés pour le nettoyage en fonction de la typologie d'installation et de la matière transportée.

Pour les RBB destinés à être utilisés avec des produits alimentaires, il faut prévoir une phase de nettoyage à une fréquence qui dépend de la nature du produit et de l'installation.

Dans le cas de produits nocifs, toxiques, les effluents de la phase de nettoyage doivent être convoyés dans une cuve appropriée et éliminés conformément à la norme en vigueur en la matière.

I detergenti da impiegare per la pulizia delle varie apparecchiature devono presentare un punto di infiammabilità, riportato nelle rispettive schede di sicurezza, superiore alla temperatura raggiungibile nelle condizioni di utilizzo normali e ragionevolmente prevedibili; pertanto non possono determinare pericoli di incendio.

Prima di iniziare le operazioni di pulizia mettere in sicurezza la macchina.

Nella rimozione della polvere eventualmente presente nella macchina aver cura di non disperdere la polvere stessa nell'ambiente circostante.

L'utilizzatore dovrà provvedere alla scelta dei prodotti idonei alle fasi di pulizia in base alla tipologia di impianto ed al prodotto trasportato.

Per gli RBB destinate ad essere utilizzati con prodotti alimentari occorre prevedere una fase di pulizia con frequenza che dipende dalla natura del prodotto e dell'impianto.

Nel caso di prodotti nocivi, tossici, i reflui della fase di pulizia dovranno essere convogliati in idonea vasca e smaltiti in accordo alle normative vigenti in materia.

NOISE

The noise level values, expressed in dB(A) are obtained by readings made in a free field, at maximum performance, at four cardinal points at a distance of 1.5 metres from the machine.

The values measured are:

75 dB(A) max.

The user may obtain values different from those indicated depending on the location.

Avoid positioning the machine in corners, close to walls, or on cased metal structures.

BETRIEBSGERÄUSCHE

Die Werte der Betriebsgeräusche, die in dB(A) ausgedrückt sind, erhält man durch das Messen im freien Feld, bei höchster Leistung, in den vier Himmelsrichtungen in 1,5 Metern Abstand vom Ventilator.

Die Meßwerte betragen

max. 75 dB(A)

Der Betrieber kann auch abweichende Werte messen, da die Messung von den Umgebungsverhältnissen abhängt.

Es ist zu vermeiden, die Maschine in Ecken, in der Nähe von Mauern oder auf Metallgehäusen aufzustellen.

BRUYANCE

Les valeurs de niveau sonore, exprimées en dB (A) sont obtenues à travers des mesures effectuées en champ libre, au rendement maximum de l' appareil, sur les 4 points cardinaux à 1,5 mètres du ventilateur qui à son tour est placé à 1,5 mètres du sol.

Les valeurs mesurées sont:

75 dB(A) max.

L' utilisateur peut toutefois relever des valeurs différentes de celles indiquées en fonction de l'emplacement et de l'environnement.

Eviter de placer la machine au niveau des angles, à proximité des murs, sur des structures métalliques en caisson.

RUMOROSITÀ:

I valori di rumorosità, espressi in dB (A) sono ottenuti attraverso letture eseguite in campo libero, al massimo rendimento, sui 4 punti cardinali a 1,5 metri dalla macchina.

I valori rilevati sono :

75 dB(A) max.

L' utilizzatore potrebbe rilevare valori diversi da quelli indicati in funzione della collocazione ambientale.

Evitare di collocare la macchina in corrispondenza di angoli, in prossimità di pareti, su strutture metalliche cassonate.

During working and/or maintenance, the operators are not exposed to any residual risk.

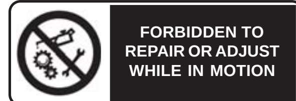
It shall be the installer's responsibility to provide further indications and/or warning notices which may be necessary depending on the machine installation site and the material handled.
When servicing, inspecting or cleaning, the operator, after setting the machine to safety conditions, must use some of the individual protection devices indicated on the special plates affixed to the various machine sections.

Given below are some examples of plates that may be necessary, depending on the type of powder handled.

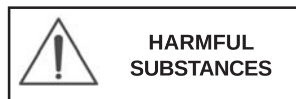












HAZARDS DERIVING FROM PRESSURIZED CIRCUITS (PNEUMATIC)

Some parts of the pneumatic circuits may remain pressurized even after action of the safety devices, or after the machine is switched off. If flexible hoses are used, this may result in phenomena such as whiplash. During maintenance and/or repair operations, discharge the plants and accumulators, if any.

Während des Betriebs und/oder der Wartung sind die Bediener keinerlei Restrisiken ausgesetzt.

Es ist daher Aufgabe des Monteurs, weitere Angaben und/oder Schilder anzubringen, die in bezug auf den Einbauort und das behandel-te Schüttgut erforderlich werden könnten.
Während der Wartungsarbeiten, der Inspektion und Reinigung und, nachdem man die Maschine in den sicheren Zustand gebracht hat, ist es auf jeden Fall erforderlich, dass das Bedienungspersonal einige persönliche Schutzausrüstungen benutzt, so wie durch Warn-schilder in einzelnen Bereichen des Geräts angegeben.

Hier geben wir als Beispiel einige Schilder an, die je nach dem Typ des Pulvers erforderlich sein könnten.













DURCH UNTER DRUCK STEHENDE (PNEUMATISCHE) KREISLÄUFE VERURSACHTE GEFAHREN

Einige Teile des pneumatischen Kreislaufs können auch nach dem Ansprechen der Sicherheitsvorrichtungen oder dem Abschalten des Gerätes unter Druck stehen bleiben. Bei der Benut-zung von Schlauchleitungen kann dies zum Peitschenschlag-effekt kommen. Während der Wartung und/oder Reparatur sind die Abläufe des Systems und der etwaigen Speicherbehälter zu öffnen.

Pendant le travail ou l'entretien, les opérateurs ne sont exposés à aucun risque résiduel.

Dans tous les cas l'installateur devra se charger d'apposer les indications ou les panneaux de signalisation qui peuvent s'avérer nécessaires en fonction du lieu d'installation de la machine et de la matière traitée.
Pendant les activités de maintenance, inspection et nettoyage et après avoir mis la machine en sécurité il est obligatoire que l'opérateur utilise des équipements de protection individuelle comme indiqué sur les plaques signalétiques des différentes sections de la machine.

Ci-dessous sont reportées à titre d'exemple quelques plaques qui pourraient se rendre nécessaire, en fonction du type de poudre.











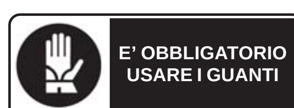


DANGERS DÉRIVANT DES CIRCUITS SOUS PRESSION (PNEUMATIQUES)

Certaines parties des circuits pneumatiques peuvent rester sous pression même après l'intervention des dispositifs de sécurité ou l'extinction de la machine. Dans le cas d'utilisation de tuyauterie flexible ceci pourrait donner lieu à des phénomènes tels que le coup de fouet.
Pendant les opérations d'entretien et/ou de réparation, il faut décharger les installations et les accumulateurs éventuels.

Durante la lavorazione e/o la manutenzione, gli operatori non sono esposti ad alcuni rischi residui .
In ogni caso, sarà cura dell'installatore apporre ulteriori indicazioni e/o cartellonistiche che si potrebbero rendere necessarie in funzione del luogo di installazione della macchina e del materiale trattato.
Durante le attività di manutenzione, ispezione, pulizia, dopo aver messo in sicurezza la macchina, è obbligatorio che l'operatore utilizzi alcuni dispositivi di protezione individuale come indicato da apposite targhe monitorie da aggiungere nelle singole sezioni della macchina.

Di seguito si riportano a titolo esemplificativo alcune targhe che potrebbero rendersi necessarie in funzione del tipo di polvere.

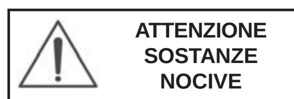












PERICOLI DERIVATI DA CIRCUITI IN PRESSIONE (PNEUMATICI)

Alcune parti dei circuiti pneumatici possono restare in pressione anche dopo l'intervento dei dispositivi di sicurezza, o lo spegnimento della macchina. Nel caso di utilizzo di tubazione flessibile questo potrebbe dare origine a fenomeni quali il colpo di frusta.
Durante le operazioni di manutenzione e/o riparazione, occorre porre in scarico gli impianti e gli eventuali accumulatori.

Before carrying out any operation, set the machine in safety status and use suitable personal protection devices.

SCRAPPING

For scrapping the machine at the end of its life, make sure the plastic parts (seals and components) are collected separately and sent to special centres for disposal.

The other parts meant for recycling must be sent to iron scrap yards.

When dismantling the machine make sure the lifting procedures indicated in the HANDLING section are followed.

For disposal of materials contained in the machine, refer to the existing legislation concerning disposal and the product safety chart.

RETURNING THE MACHINE

To return the machine, fasten to a pallet and cover it with.heat-shrink nylon to protect it from knocks during transport

In any event, make sure the machine does not contain any material residue.

Vor Arbeiten jeglicher Aret an dem Gerät muss dieses in einen sicheren Zustand versetzt werden und geeignete PSA angelegt werden.

VERSCHROTTUNG

Bei Verschrottung des Gerätes sind die Teile aus Kunststoff (Dichtungen und Komponenten) auszubauen und vorschriftsmäßig zu entsorgen.

Die restlichen Teile sind beim Scrotthändler abzugeben.

Während des Zerlegens des Gerätes die Anleitungen zum Anheben beachten, die im Teil HANDLING DES GERÄTES auf nachzulesen sind.

Für die Entsorgung des im Gerät vorhandenen Produkts ist Bezug auf die geltenden Bestimmungen zur Materialentsorgung und die Sicherheitsdatenblätter der Produkte zu nehmen.

MASCHINENRÜCKGABE

Bei der etwaigen Rückgabe des Geräts ist dieses auf einer Palette zu befestigen und mit Schrumpffolie zu schützen. Auf jeden Fall versuchen, es so weit wie möglich vor etwaigen Stößen beim Transport zu schützen.

Sicherstellen, daß sich keine Materialrückstände im Gerät befinden.

Avant toute intervention mettre la machine en condition de sécurité et utiliser les EPI appropriés.

DEMANTELEMENT

En cas de démantèlement de la machine, démonter les parties en matières plastique (joints et composants) et les mettre à la décharge dans les déchetteries spécialisées.

Les parties restantes sont destinées à la récupération des matériaux ferreux.

Pendant les phases de démantèlement de la machine respecter les procédures de levage comme indiqué dans la section MANUTENTION

Pour l'élimination de la matière contenue dans la machine, se conformer aux normes en vigueur en matière d'élimination et à la fiche de sécurité du produit.

RESTITUTION MACHINE

En cas de restitution de la machine, la fixer sur une palette et la protéger au moyen de Nylon thermorétractable, en essayant de la protéger au mieux contre les chocs éventuels du transport.

Vérifier dans tous les cas qu'il n'y a pas de résidus de matériel dans la machine.

Prima di qualsiasi intervento mettere in sicurezza la macchina e far uso degli idonei DPI.

ROTTAMAZIONE

In caso di rottamazione a fine vita della macchina, aver cura di smontare le parti in materiale plastico (guarnizioni e componenti) e destinarle agli appositi centri di raccolta.

Le restanti parti sono da destinare al recupero dei materiali ferrosi.

Durante le fasi di smantellamento della macchina osservare le procedure di sollevamento come indicato nella sezione MOVIMENTAZIONE

Per lo smaltimento del materiale contenuto nella macchina, fare riferimento all norme vigenti in materia di smaltimento ed alla scheda di sicurezza del prodotto.

RESO MACCHINA

In caso di reso della macchina fissarla su di un pallet e proteggerla con del nylon termoretraibile , cercando di proteggerla al meglio da eventuali urti derivanti dal trasporto.

In ogni caso assicurarsi che la macchina non abbia residui di materiale.

Minor problems may often be solved without calling a technician.
The most common faults with relevant solutions are given in the Table below.

Kleinere Probleme können oft ohne die Einschaltung eines Fachmanns behoben werden. Hier folgt eine Aufstellung der häufigsten Probleme und deren Abhilfe.

Les problèmes mineurs peuvent être résolus sans consulter un spécialiste.
Vous trouverez ci-dessous une liste des inconvénients les plus communs avec les solutions éventuelles.

I problemi minori possono essere risolti senza consultare uno specialista.
Diamo di seguito un elenco degli inconvenienti più comuni con le eventuali soluzioni.

N.	Problem	Cause	Solution
1	Dust leaking from spout	Gasket not working	Check the components and the pneumatic panel
		Gasket broken	Replace the gasket
2	The product does not fill the BIG-BAG	Inlet spout obstructed	Check the extraction system upline of the RBB
		Valve or gate closed.	Open the valve or gate.
3	Fan not working	Not connected	Check/make the electrical connection
		Incorrect voltage	Adjust the voltage
		Fan defective	Change the defective component
		Fan burnt	Check for the cause and replace the component
4	The electric panel does not activate the devices (gasket and fan)	Not connected	Check/make the electrical connection
		Incorrect voltage	Adjust the voltage
		Components broken	Change the defective component

N.	Problem	Ursache	Abhilfe
1	Austritt von Pulver aus der Öffnung	Die Dichtung funktioniert nicht	Die Komponenten und die pneumatische Schalttafel prüfen
		Die Dichtung ist defekt	Die Dichtung ersetzen
2	Das Produkt füllt den BIG-BAG nicht	Verstopfung des Einlaufs	Austragssystem stromauf vom RBB prüfen
		Klappe oder Schieber geschlossen.	Klappe oder Schieber öffnen
3	Der Ventilator funktioniert nicht	Kein Anschluss	Elektrischen Anschluss prüfen/ausführen
		Falsche Spannung	Die Spannung anpassen
		Ventilator defekt	Die defekte Komponente ersetzen
		Ventilator durchgebrannt	Ursache finden und Komponente dann ersetzen
4	Die Schalttafel aktiviert die Vorrichtungen (Dichtung und Ventilator) nicht	Kein Anschluss	Elektrischen Anschluss prüfen/ausführen
		Falsche Spannung	Die Spannung anpassen
		Komponenten durchgebrannt	Ursache finden und Komponente dann ersetzen

N.	Inconvénient	Cause	Remède
1	Sortie de poussière par la bouche	Le joint ne fonctionne pas	Contrôler les composants et le tableau pneumatique
		Le joint est cassé	Remplacer le joint
2	Le produit ne remplit pas le BIG-BAG	Obstruction de la bouche de remplissage	Contrôler le système d'extraction en amont du RBB
		Vanne papillon ou guillotine fermée.	Ouvrir la vanne papillon ou guillotine.
3	Le ventilateur ne fonctionne pas	Le branchement est manquant	Contrôler/exécuter le raccordement électrique
		Tension erronée	Adapter la tension
		Ventilateur défectueux	Remplacer le composant défectueux
		Ventilateur brûlé	Localiser le motif de la panne et remplacer le composant
4	Le tableau électrique n'active pas les dispositifs (joint et ventilateur)	Le branchement est manquant	Contrôler/exécuter le raccordement électrique
		Tension erronée	Adapter la tension
		Composants brûlés	Localiser le motif de la panne et remplacer le composant

N.	Problema	Causa	Soluzione
1	Fuoriuscita di polvere dalla bocca	La guarnizione non funziona	Controllare i componenti e il quadro pneumatico
		La guarnizione è rotta	Sostituire la guarnizione
2	Il prodotto non riempie il BIG-BAG	Ostruzione della bocca di carico	Controllare sistema di estrazione a monte dell'RBB
		Valvola o serranda chiusa.	Aprire la valvola o serranda.
3	Il ventilatore non funziona	Manca il collegamento	Verificare/eseguire il collegamento elettrico
		Tensione errata	Adeguare la tensione
		Ventilatore difettoso	Sostituire il componente difettoso
		Ventilatore bruciato	Indagare sul motivo poi sostituire il componente
4	Il quadro elettrico non attiva i dispositivi (guarnizione e ventilatore)	Manca il collegamento	Verificare/eseguire il collegamento elettrico
		Tensione errata	Adeguare la tensione
		Componenti bruciati	Indagare sul motivo poi sostituire il componente



EXTRAC®

WAM S.p.A. - EXTRAC Division
Via Cavour, 338
I - 41030 Ponte Motta
Cavezzo (MO) - ITALY

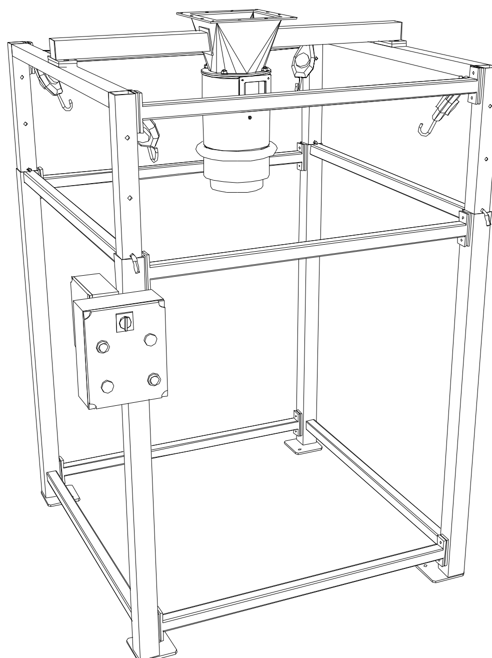
☎ ++ 39 / 0535 / 618111
fax ++ 39 / 0535 / 618226
e-mail info@wamgroup.com
internet www.wamgroup.com
videoconferenze ++ 39 / 0535 / 49032


Division of WAM
EXTRAC®

WAMGROUP®

3

SPARE PARTS



RBB

- **FLEXIBLE INTERMEDIATE BULK CONTAINER FILLING STATIONS**
  SPARE PARTS CATALOGUE

- ***BIG-BAG BEFÜLLSTATIONEN***
  ERSATZTEILEKATALOG

- **CHARGEURS DE BIG BAGS**
  PIECES DE RECHANGE

- ***RIEMPI BIG BAG***
  PEZZI DI RICAMBIO

CATALOGUE No. **WA.20 R.**			
ISSUE **A4**	CIRCULATION **100**	LATEST UPDATE **11.07**	

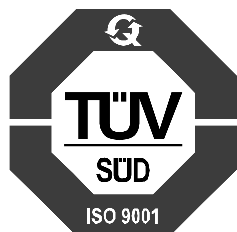


All the products described in this catalogue are manufactured according to **WAM® S.p.A. Quality System procedures.**
The Company's Quality System, certified in July 1994 according to International Standards **UNI EN ISO 9002-94** and extended to **UNI EN ISO 9001-2000** in October, 2002, ensures that the entire production process, starting from the processing of the order to the technical service after delivery, is carried out in a controlled manner that guarantees the quality standard of the product.

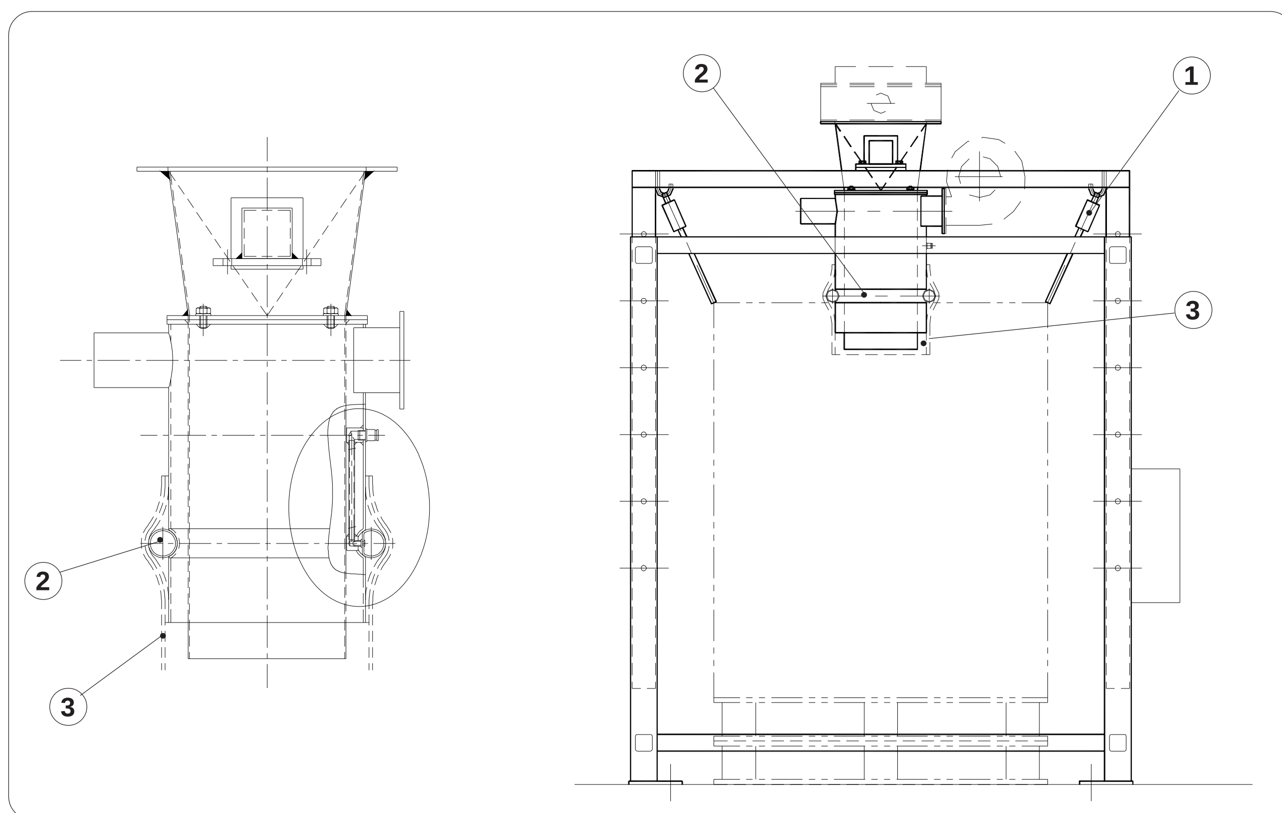
*Alle in diesem Katalog beschriebenen Erzeugnisse werden in Konformität mit dem **Qualitätssystem der WAM® S.p.A. hergestellt.***
*Das im Juli 1994 zertifizierte Qualitätssystem entspricht der Norm **UNI EN ISO 9002-94** (im Oktober 2002 auf **UNI EN ISO 9001-2000** erweitert) und gewährleistet dem Kunden eine strenge Qualitätskontrolle in jeder Phase des Produktionprozesses bis hin zum Kundendienst nach Auslieferung der Ware.*

Tous les produits décrits dans ce catalogue ont été réalisé selon les modalités opérationnelles définies **Système de Qualité de WAM® S.p.A.**
Le système de Qualité de l'entreprise, certifié au mois de juillet 1994 en conformité aux Normes Internationales **UNI EN ISO 9002-94** et successivement étendu à **UNI EN ISO 9001-2000** au mois de octobre 2002, est en mesure d'assurer que le procédé entier de production, à partir de la formulation de la commande jusqu'au service technique après la livraison, soit effectué de manière contrôlée et appropriée afin de garantir le standard de qualité du produit.

*Tutti i prodotti descritti in questo catalogo sono stati realizzati secondo modalità operative definite **Sistema Qualità di WAM® S.p.A.***
*Il Sistema Qualità aziendale, certificato dal luglio 1994 in conformità alle Normative Internazionali **UNI EN ISO 9002-94** e successivamente esteso alle Normative Internazionali **UNI EN ISO 9001-2000** nell'ottobre 2002, è in grado di assicurare che l'intero processo produttivo, dalla formulazione dell'ordine fino all'assistenza tecnica successiva alla consegna, venga effettuato in modo controllato ed adeguato a garantire lo standard qualitativo del prodotto.*



UNI EN ISO 9001-2000
Certified Company



ITEM POS.	QTY. MENGE	DESCRIPTION	BENENNUNG	DESIGNATION	DENOMINAZIONE	Type RBB	Code
1	4	Self-winding elastic band tensioner	Selbstaufwickelnde elastische Spanner	Tendeur élastiques à enroulement automatique	Tenditore elastici autoavvolgenti	All - *Alle* Tous - *Tutte*	5600010100
2	1	Dust-proof inflatable sleeve	Aufblasbare Dichtung gegen Staub	Joint gonflable de tenue à la poussière	Guarnizione gonfiabile tenuta polvere	All - *Alle* Tous - *Tutte*	6736020500
3	1	Hose connector complete with clamp	Flexibler Anschluß komplett mit Rohrschelle	Raccord flexible avec collier	Raccordo flessibile completo di fascetta	All - *Alle* Tous - *Tutte*	XJN273136



1) Remove the clamp.

1) Kabelbinder entfernen.

1) Démonter le collier.

1) Smontare fascetta.

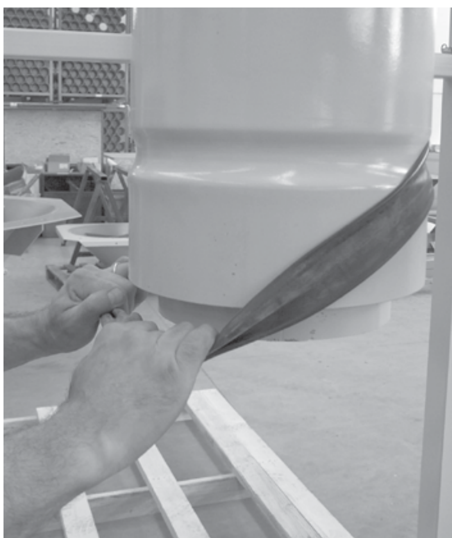


2) Remove rubber protection.

2) Den Gummischutz herausziehen.

2) Enlever la protection en caoutchouc.

2) Sfilare protezione in gomma.



3) Release the inflatable ring.

3) Den aufblasbaren Ring freigeben.

3) Décrocher l'anneau gonflable.

3) Sganciare anello gonfiabile.



4) Remove the valve of the inflatable ring.

4) Das Ventil des aufblasbaren Rings ausbauen.

4) Démonter la valve de l'anneau gonflable.

4) Smontare valvola anello gonfiabile.



5) Fit the new inflatable ring, taking care with the valve.

5) Ersetzen und wieder einbauen, wobei man das Ventil sorgfältig festschraubt.

5) Remplacer et remonter en vissant la valve avec soin.

5) Sostituire e rimontare avvitando con cura la valvola.





6) When fitting the valve, note its final position carefully and fix it completely, as shown in photo "A".

6) Beim Einbauen des Rings auf die erreichte Ausrichtung achten und komplett befestigen, so wie es in Bild " A " zu sehen ist.

6) Pendant le montage de l'anneau, faire attention à l'orientation à la fin de la fixation, comme indiqué sur la photo "A".

6) Nel montare l' anello, curare l' orientamento raggiunto a fissaggio completo, come da foto "A".

For re-assembly, repeat the procedure in reverse.
Zum Einbau in der umgekehrten Reihenfolge vorgehen.
Pour le montage procéder dans l'ordre inverse.
Per il montaggio procedere in modo inverso.



EXTRAC®

WAM S.p.A. - EXTRAC Division
Via Cavour, 338
I - 41030 Ponte Motta
Cavezzo (MO) - ITALY

☎ ++ 39 / 0535 / 618111
fax ++ 39 / 0535 / 618226
e-mail info@wamgroup.com
internet www.wamgroup.com
videoconferenze ++ 39 / 0535 / 49032